WALTHER PILOT

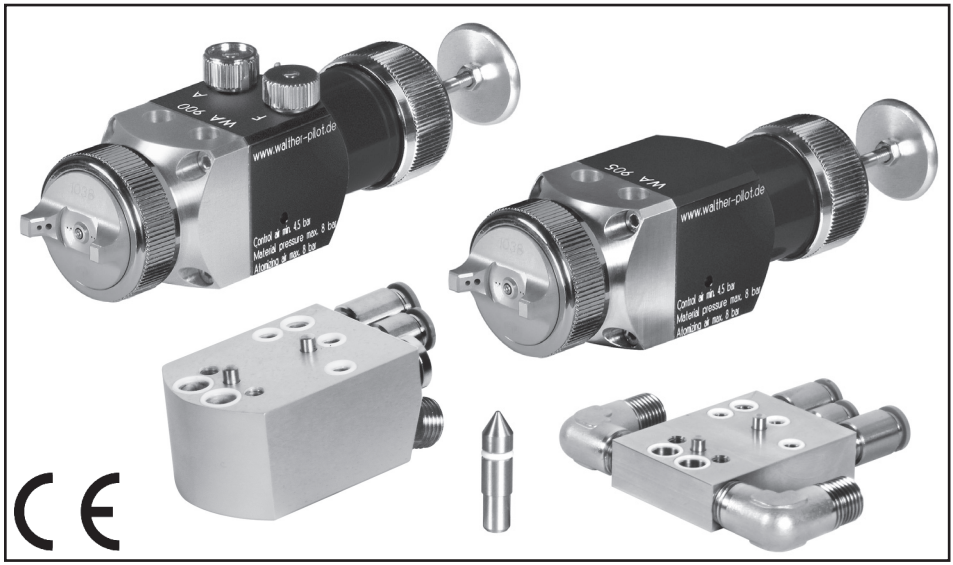
**Betriebsanleitung / Operating Instructions /
Instructions de Service / Manual de instrucciones /
Manuale d'uso e manutenzione**

D GB F E I

Automatische Spritzpistolen / Automatic Spray Guns /
Pistolets de Pulvérisation Automatiques / Pistolas de Pulverización Automáticas /
Pistole a spruzzo automatiche

PILOT WA 900 / PILOT WA 905

Modelle / Models / Modèles / Modelos / Modelli

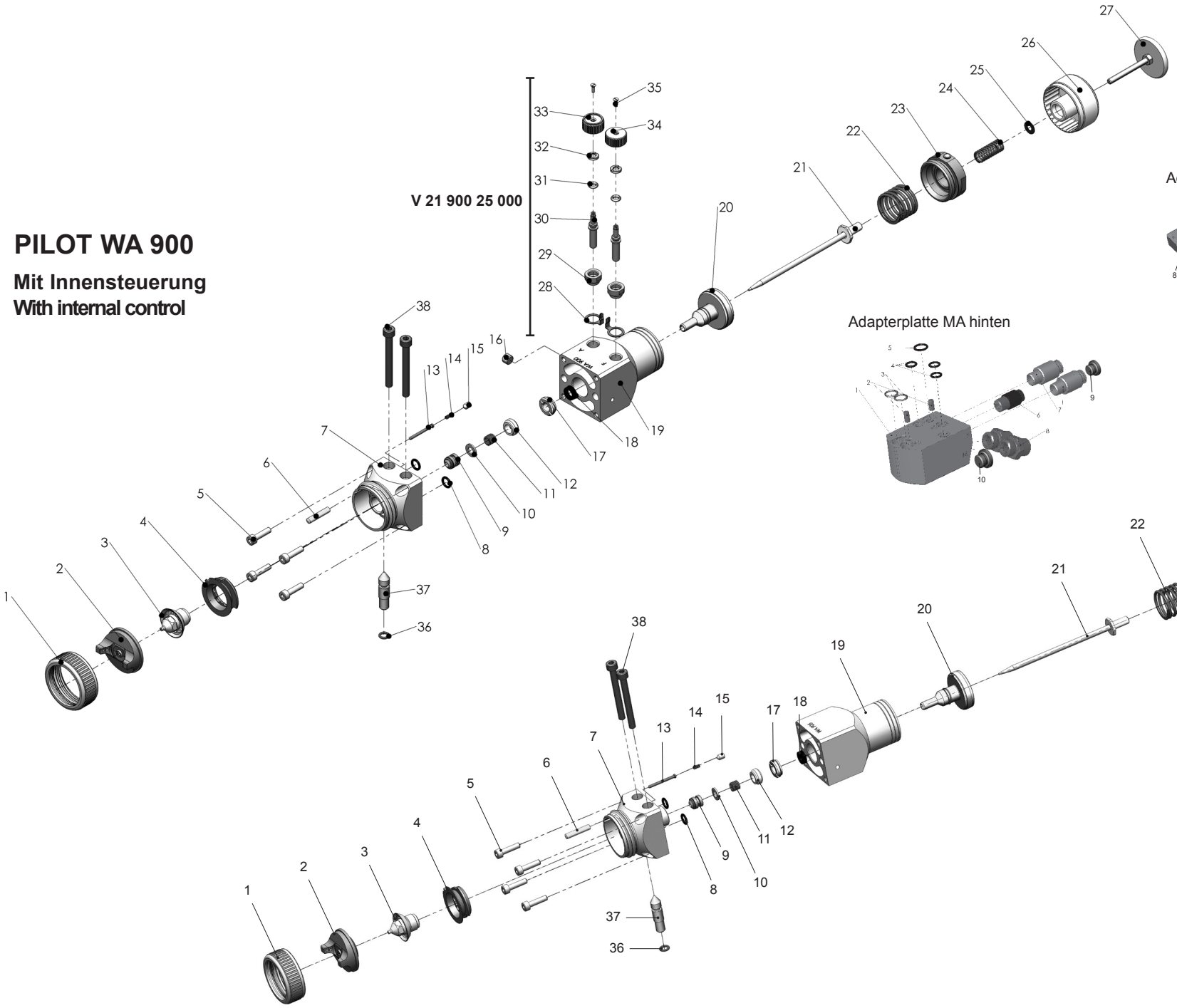


AUSG. 08/13

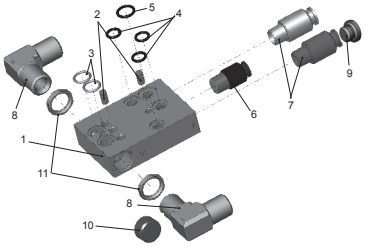
Die Beschichtungs-Experten

PILOT WA 900

Mit Innensteuerung
With internal control



Adapterplatte MA seitlich



Adapterplatte MA hinten

PILOT WA 905

Ohne Innensteuerung
Without internal control

D Seite 6 - 27

GB Page 28 - 49

F Page 50 - 71

E Página 72 - 93

I Pagina 94 - 115

Inhaltsverzeichnis

D

	Explosionszeichnung	**2**
	Konformitätserklärung	**7**
	Ersatzteilliste	**8**
1	**Allgemeines**	**14**
1.1	Kennzeichnung der Modelle	14
1.2	Bestimmungsgemäße Verwendung	14
1.3	Sachwidrige Verwendung	15
2	**Technische Beschreibung**	**15**
3	**Sicherheitshinweise**	**16**
3.1	Kennzeichnung der Sicherheitshinweise	16
3.2	Allgemeine Sicherheitshinweise	17
4	**Montage**	**17**
4.1	Stich- oder Umlaufverfahren	17
4.2	Spritzpistole befestigen	18
4.3	Versorgungsleitungen anschließen	18
5	**Bedienung**	**19**
5.1	Sicherheitshinweise	19
5.2	Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen	19
5.3	Spritzbildprobe erzeugen	19
5.4	Spritzbild verändern	20
5.5	Spritzpistole umrüsten	21
5.6	Umbau der Adapterplatte vom Stich- auf Umlaufverfahren	22
6	**Reinigung**	**22**
6.1	Sicherheitshinweise	22
6.2	Grundreinigung	22
6.3	Routinereinigung	24
7	**Instandsetzung**	**24**
7.1	Undichte Nadelpackung austauschen	24
7.2	Materialdüse, -nadel, Federn und Dichtungen austauschen	25
8	**Fehlersuche und -beseitigung**	**26**
9	**Entsorgung**	**26**
10	**Technische Daten**	**27**

EG-Konformitätserklärung

D

Wir, der Gerätehersteller, erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt in der untenstehenden Beschreibung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung an dem Gerät oder bei einer unsachgemäßen Verwendung verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Hersteller	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de
Typenbezeichnung	**Automatische Spritzpistolen PILOT WA 900-Serie** WA 900 (Standard mit Innensteuerung) V 21 900 WA 905 (Standard ohne Innensteuerung) V 21 905 WA 920-HVLP (Niederdruck mit Innensteuerung) V 21 920 WA 925-HVLP (Niederdruck ohne Innensteuerung) V 21 925 WA 940-HVLP^{PLUS} (Mitteldruck mit Innensteuerung) V 21 940 WA 945-HVLP^{PLUS} (Mitteldruck ohne Innensteuerung) V 21 945
Verwendungszweck	Verarbeitung spritzbarer Materialien

Angewandte Normen und Richtlinien

EG-Maschinenrichtlinien 2006 / 42 / EG
94 / 9 EG (ATEX Richtlinien)
DIN EN ISO 12100 Teil 1
DIN EN ISO 12100 Teil 2 DIN EN 1953
DIN EN 1127-1 DIN EN 13463-1

Spezifikation im Sinne der Richtlinie 94 / 9 / EG

Kategorie 2	**Gerätebezeichnung**	⟨Ex⟩	**II 2 G c T 5**	Tech.File,Ref.: 2416

Bevollmächtigt mit der Zusammenstellung der technischen Unterlagen:
Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30
D- 42327 Wuppertal

Besondere Hinweise :
Das Produkt ist zum Einbau in ein anderes Gerät bestimmt. Die Inbetriebnahme ist so lange untersagt, bis die Konformität des Endproduktes mit der Richtlinie 2006 / 42 / EG festgestellt ist.

Wuppertal, den 04. Februar 2013

i.V.

Name: Torsten Bröker
Stellung im Betrieb: Leiter der Konstruktion und Entwicklung

Diese Erklärung ist keine Zusicherung von Eigenschaften im Sinne der Produkthaftung. Die Sicherheitshinweise der Produktdokumentation sind zu beachten.

Ersatzteilliste:

D		WA 900 (mit Innensteuerung)		WA 905 (ohne Innensteuerung)	
		V 21 900		V 21 905	
Pos.	**Bezeichnung**	**Stck.**	**Artikelnummer**	**Stck.**	**Artikelnummer**
1	Luftkopfmutter kompl.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	**Luftkopf**	**1**	**V 10 700 35 xx8***	**1**	**V 10 700 35 xx8***
3	**Materialdüse**	**1**	**V 10 700 40 xx3***	**1**	**V 10 700 40 xx3***
4	Luftverteilerring	1	V 21 900 14 000	1	V 21 900 14 000
5	Innensechskantschraube	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
6	Zylinderstift	1	V 21 900 02 103	1	V 21 900 02 103
7	Vorderkörper	1		1	
8	**O-Ring**	**2**	**V 09 102 21 009**	**2**	**V 09 102 21 009**
9	**Nadelpackung kompl.**	**1**	**V 09 001 72 000**	**1**	**V 09 001 72 000**
10	Unterlegscheibe	1	V 21 900 12 003	1	V 21 900 12 003
11	**Packungsfeder**	**1**	**V 20 510 12 003**	**1**	**V 20 510 12 003**
12	Packungsschraube	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
13	Stift für Luftkappenfixierung	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
14	**Arretierfeder**	**1**	**V 20 700 02 403**	**1**	**V 20 700 02 403**
15	Gewindestift	1	V 11 530 01 010	1	V 11 530 01 010
16	Stopfen	1	2325502	-	-
17	Dichtschraube	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
18	**Nutring**	**1**	**V 09 220 30 000**	**1**	**V 09 220 30 000**
19	Kolbengehäuse	1	V 21 900 01 000	1	V 21 905 01 000
20	Kolben kompl.	1	V 21 900 09 000	1	V 21 900 09 000
21	**Materialnadel kompl.**	**1**	**V 21 900 05 xx3***	**1**	**V 21 900 05 xx3***
22	**Kolbenfeder**	**1**	**V 20 606 11 100**	**1**	**V 20 606 11 100**
23	Gewindebuchse kompl.	1	V 21 900 10 000	1	V 21 900 10 000
24	**Nadelfeder**	**1**	**V 20 510 29 103**	**1**	**V 20 510 29 103**
25	Nadelfederscheibe	1	V 21 900 11 000	1	V 21 900 11 000
26	Kappe kompl.	1	V 21 900 13 000	1	V 21 900 13 000
27	Zugstange kompl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Ratsche ('A'+'F')	2	V 21 900 25 000	-	-
29	Gewindebuchse	2		-	-
30	Dichtkegel	2		-	-
31	O-Ring	2		-	-
32	Stopfbuchse	2		-	-
33	'A'-Regelung (Rundstrahl)	1		-	-
34	'F'-Regelung (Breitstrahl)	1		-	-
35	Senkschraube	2		-	-
36	O-Ring	1	V 21 900 08 000	1	V 21 900 08 000
37	Verschlussstift	1		1	
38	Zylinderschraube	2	V 20 810 14 203	2	V 20 810 14 203

Ersatzteilliste:

D		WA 920 HVLP (mit Innensteuerung)		WA 925 HVLP (ohne Innensteuerung)	
		V 21 920		V 21 925	
Pos.	**Bezeichnung**	**Stck.**	**Artikelnummer**	**Stck.**	**Artikelnummer**
1	Luftkopfmutter kompl.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	**Luftkopf**	**1**	**V 10 700 37 xxx***	**1**	**V 10 700 37 xxx***
3	**Materialdüse**	**1**	**V 10 700 40 xx3***	**1**	**V 10 700 40 xx3***
4	Luftverteilerring	1	V 21 900 14 100	1	V 21 900 14 100
5	Innensechskantschraube	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
6	Zylinderstift	1	V 21 900 02 103	1	V 21 900 02 103
7	Vorderkörper	1		1	
8	**O-Ring**	**2**	**V 09 102 21 009**	**2**	**V 09 102 21 009**
9	**Nadelpackung kompl.**	**1**	**V 09 001 72 000**	**1**	**V 09 001 72 000**
10	Unterlegscheibe	1	V 21 900 12 003	1	V 21 900 12 003
11	**Packungsfeder**	**1**	**V 20 510 12 003**	**1**	**V 20 510 12 003**
12	Packungsschraube	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
13	Stift für Luftkappenfixierung	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
14	**Arretierfeder**	**1**	**V 20 700 02 403**	**1**	**V 20 700 02 403**
15	Gewindestift	1	V 11 530 01 010	1	V 11 530 01 010
16	Stopfen	1	2325502	-	-
17	Dichtschraube	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
18	**Nutring**	**1**	**V 09 220 30 000**	**1**	**V 09 220 30 000**
19	Kolbengehäuse	1	V 21 900 01 000	1	V 21 905 01 000
20	Kolben kompl.	1	V 21 900 09 000	1	V 21 900 09 000
21	**Materialnadel kompl.**	**1**	**V 21 900 05 xx3***	**1**	**V 21 900 05 xx3***
22	**Kolbenfeder**	**1**	**V 20 606 11 100**	**1**	**V 20 606 11 100**
23	Gewindebuchse kompl.	1	V 21 900 10 000	1	V 21 900 10 000
24	**Nadelfeder**	**1**	**V 20 510 29 103**	**1**	**V 20 510 29 103**
25	Nadelfederscheibe	1	V 21 900 11 000	1	V 21 900 11 000
26	Kappe kompl.	1	V 21 900 13 000	1	V 21 900 13 000
27	Zugstange kompl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Ratsche (‚A'+'F')	2	V 21 900 25 000	-	-
29	Gewindebuchse	2		-	-
30	Dichtkegel	2		-	-
31	O-Ring	2		-	-
32	Stopfbuchse	2		-	-
33	'A'-Regelung (Rundstrahl)	1		-	-
34	'F'-Regelung (Breitstrahl)	1		-	-
35	Senkschraube	2		-	-
36	O-Ring	1	V 21 900 08 000	1	V 21 900 08 000
37	Verschlussstift	1		1	
38	Zylinderschraube	2	V 20 810 14 203	2	V 20 810 14 203

Ersatzteilliste:

D		WA 940 HVLP*Plus* (mit Innensteuerung)		WA 945 HVLP*Plus* (ohne Innensteuerung)	
		V 21 940		V 21 945	
Pos.	**Bezeichnung**	**Stck.**	**Artikelnummer**	**Stck.**	**Artikelnummer**
1	Luftkopfmutter kompl.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	**Luftkopf**	**1**	**V 10 700 36 xxx***	**1**	**V 10 700 36 xxx***
3	**Materialdüse**	**1**	**V 10 700 40 xx3***	**1**	**V 10 700 40 xx3***
4	Luftverteilerring	1	V 21 900 14 100	1	V 21 900 14 100
5	Innensechskantschraube	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
6	Zylinderstift	1	V 21 900 02 103	1	V 21 900 02 103
7	Vorderkörper	1		1	
8	**O-Ring**	**2**	**V 09 102 21 009**	**2**	**V 09 102 21 009**
9	**Nadelpackung kompl.**	**1**	**V 09 001 72 000**	**1**	**V 09 001 72 000**
10	Unterlegscheibe	1	V 21 900 12 003	1	V 21 900 12 003
11	**Packungsfeder**	**1**	**V 20 510 12 003**	**1**	**V 20 510 12 003**
12	Packungsschraube	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
13	Stift für Luftkappenfixierung	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
14	**Arretierfeder**	**1**	**V 20 700 02 403**	**1**	**V 20 700 02 403**
15	Gewindestift	1	V 11 530 01 010	1	V 11 530 01 010
16	Stopfen	1	2325502	-	-
17	Dichtschraube	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
18	**Nutring**	**1**	**V 09 220 30 000**	**1**	**V 09 220 30 000**
19	Kolbengehäuse	1	V 21 900 01 000	1	V 21 905 01 000
20	Kolben kompl.	1	V 21 900 09 000	1	V 21 900 09 000
21	**Materialnadel kompl.**	**1**	**V 21 900 05 xx3***	**1**	**V 21 900 05 xx3***
22	**Kolbenfeder**	**1**	**V 20 606 11 100**	**1**	**V 20 606 11 100**
23	Gewindebuchse kompl.	1	V 21 900 10 000	1	V 21 900 10 000
24	**Nadelfeder**	**1**	**V 20 510 29 103**	**1**	**V 20 510 29 103**
25	Nadelfederscheibe	1	V 21 900 11 000	1	V 21 900 11 000
26	Kappe kompl.	1	V 21 900 13 000	1	V 21 900 13 000
27	Zugstange kompl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Ratsche ('A'+'F')	2	V 21 900 25 000	-	-
29	Gewindebuchse	2		-	-
30	Dichtkegel	2		-	-
31	O-Ring	2		-	-
32	Stopfbuchse	2		-	-
33	'A'-Regelung (Rundstrahl)	1		-	-
34	'F'-Regelung (Breitstrahl)	1		-	-
35	Senkschraube	2		-	-
36	O-Ring	1	V 21 900 08 000	1	V 21 900 08 000
37	Verschlussstift	1		1	
38	Zylinderschraube	2	V 20 810 14 203	2	V 20 810 14 203

* Bei Ersatzteillieferungen bitte entsprechende Größe angeben. Wir empfehlen, alle fettgedruckten Teile (Verschleißteile) auf Lager zu halten.

Reparaturset

WALTHER PILOT hält für die Automatik-Spritzpistolen PILOT WA 900 - WA 945 HVLP*PLUS* Reparatursets bereit, die sämtliche Verschleißteile enthalten.

			Artikelnummer
PILOT WA 900 / 905		Standard-Version	V 16 209 00 XX3
PILOT WA 920 / 925	HVLP /	Niederdruck-Version	V 16 209 20 XX3
PILOT WA 940 / 945	HVLP*PLUS* /	Mitteldruck-Version	V 16 209 40 XX3

Düseneinlage

Die Düseneinlagen bestehen aus Luftkopf, Materialdüse und Materialnadel

			Artikelnummer
PILOT WA 900 / 905		Standard-Version	V 15 209 00 XX3
PILOT WA 920 / 925	HVLP /	Niederdruck-Version	V 15 209 20 XX3
PILOT WA 940 / 945	HVLP*PLUS* /	Mitteldruck-Version	V 15 209 40 XX3

Düsenausstattung nach Wahl:

0,3 ▪ 0,5 ▪ 0,8 ▪ 1,0 ▪ 1,2 ▪ 1,5 ▪ 1,8 ▪ 2,0 ▪ 2,2 ▪ 2,5 ▪ 3,0 ▪ 3,5 mm ø

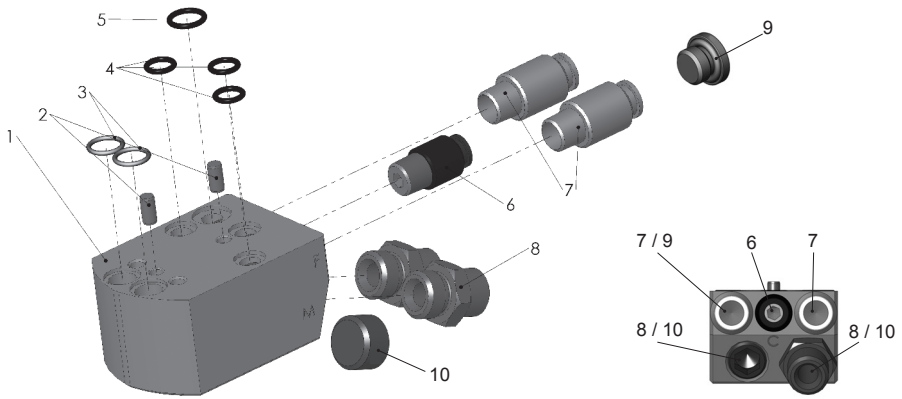
Dichtungsset für Adapterplatte

Das Dichtungsset beinhaltet alle mit ♦ gekennzeichneten Artikelnummern.

Adapterplatte Aluminium, vernickelt / Adapterplatte Edelstahl	V 17 219 00 000

Zubehör

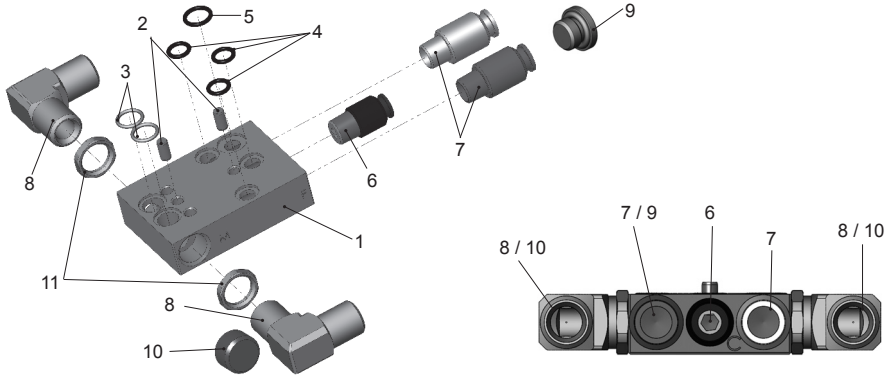
		Artikelnummer
Pistolenhalter		V 21 900 21 000
WALTHER PILOT Pistolenfett	Kissen 8 - 10 g	V 00 000 00 001



Ersatzteilliste für Adapterplatte Aluminium, vernickelt

D		Adapterplatte Materialanschluss hinten		Adapterplatte Materialanschluss hinten	
		WA 900	**V 21 900 03 000**	**WA 905**	**V 21 905 04 000**
Pos.	**Bezeichnung**	**Stck.**	**Artikelnummer**	**Stck.**	**Artikelnummer**
1	Adapterplatte	1	V 21 900 03 200	1	V 21 900 03 200
2	Zylinderstift	2		2	
3	**O-Ring**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**
4	**O-Ring**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**
5	**O-Ring**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**
6	Steckverschraubung	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Steckverschraubung	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	Doppelnippel	1	V 00 101 01 003	1	V 00 101 01 003
9	Stopfen	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Verschlussstopfen	1	V 20 540 40 003	1	V 20 540 40 003

D		Adapterplatte Umlauf Materialanschluss hinten		Adapterplatte Umlauf Materialanschluss hinten	
		WA 900	**V 21 900 03 UML**	**WA 905**	**V 21 905 04 UML**
Pos.	**Bezeichnung**	**Stck.**	**Artikelnummer**	**Stck.**	**Artikelnummer**
1	Adapterplatte	1	V 21 900 03 200	1	V 21 900 03 200
2	Zylinderstift	2		2	
3	**O-Ring**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**
4	**O-Ring**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**
5	**O-Ring**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**
6	Steckverschraubung	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Steckverschraubung	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	Doppelnippel	2	V 00 101 01 003	2	V 00 101 01 003
9	Stopfen	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Verschlussstopfen	-	-	-	-



Ersatzteilliste für Adapterplatte Edelstahl

D		Adapterplatte Materialanschluss seitlich		Adapterplatte Materialanschluss seitlich	
		WA 900	**V 21 900 04 003**	**WA 905**	**V 21 905 03 003**
Pos.	**Bezeichnung**	**Stck.**	**Artikelnummer**	**Stck.**	**Artikelnummer**
1	Adapterplatte	1	V 21 900 04 203	1	V 21 900 04 203
2	Zylinderstift	2		2	
3	**O-Ring**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**
4	**O-Ring**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**
5	**O-Ring**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**
6	Steckverschraubung	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Steckverschraubung	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	Materialanschluss 90°	1	V 21 900 20 003	1	V 21 900 20 003
9	Stopfen	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Verschlussstopfen	1	V 20 540 40 003	1	V 20 540 40 003
11	Mutter	1	V 21 900 16 000	1	V 21 900 16 000

D		Adapterplatte Umlauf Materialanschluss seitlich		Adapterplatte Umlauf Materialanschluss seitlich	
		WA 900	**V 21 900 04 UML**	**WA 905**	**V 21 905 03 UML**
Pos.	**Bezeichnung**	**Stck.**	**Artikelnummer**	**Stck.**	**Artikelnummer**
1	Adapterplatte	1	V 21 900 04 203	1	V 21 900 04 203
2	Zylinderstift	2		2	
3	**O-Ring**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**
4	**O-Ring**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**
5	**O-Ring**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**
6	Steckverschraubung	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Steckverschraubung	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	Materialanschluss 90°	2	V 21 900 20 003	2	V 21 900 20 003
9	Stopfen	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Verschlussstopfen	-	-	-	-
11	Mutter	2	V 21 900 16 000	2	V 21 900 16 000

1 Allgemeines

1.1 Kennzeichnung der Modelle

Modelle: Automatische Spritzpistolen PILOT WA 900-Serie

Typen:		
WA 900	(Standard mit Innensteuerung)	V 21 900
WA 905	(Standard ohne Innensteuerung)	V 21 905
WA 920-HVLP	(Niederdruck mit Innensteuerung)	V 21 920
WA 925-HVLP	(Niederdruck ohne Innensteuerung)	V 21 925
WA 940-HVLP^{PLUS}	(Mitteldruck mit Innensteuerung)	V 21 940
WA 945-HVLP^{PLUS}	(Mitteldruck ohne Innensteuerung)	V 21 945

Hersteller: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Tel.: 0202 / 787-0
Fax: 0202 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die automatischen Spritzpistolen PILOT WA 900, WA 905, WA 920, WA 925, WA 940 und WA 945 dienen ausschließlich der Verarbeitung spritzbarer Medien, wie z.B.:

- Lacke und Farben
- Fette, Öle und Korrosionsschutzmittel
- Kleber
- Keramikglasuren
- Beizen

Sind die Materialien, die Sie verspritzen wollen, hier nicht aufgeführt, wenden Sie sich bitte an WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.
Die spritzbaren Materialien dürfen lediglich auf Werkstücke bzw. Gegenstände aufgetragen werden.

Die Temperatur des Spritzmaterials darf 80°C grundsätzlich nicht überschreiten.

Die Modelle PILOT WA 900 Serie sind keine handgeführten Spritzpistolen und müssen deshalb an einer geeigneten Halterung befestigt werden.

Die bestimmungsgemäße Verwendung schließt auch ein, dass alle Hinweise und Angaben der vorliegenden Betriebsanleitung gelesen, verstanden und beachtet werden.

Das Gerät erfüllt die Explosionsschutz-Forderungen der Richtlinie 94 / 9 EG (ATEX) für die auf dem Typenschild angegebene Explosionsgruppe, Gerätekategorie, und Temperaturklasse. Beim Betreiben des Gerätes sind die Vorgaben dieser Betriebsanleitung unbedingt einzuhalten.

Die vorgeschriebenen Inspektions- und Wartungsintervalle sind einzuhalten. Die Angaben auf den Geräteschildern bzw. die Angaben in dem Kapitel technische Daten sind unbedingt einzuhalten und dürfen nicht überschritten werden. Eine

Überlastung des Gerätes muss ausgeschlossen sein.
Das Gerät darf in explosionsgefährdeten Bereichen nur nach Maßgabe der zuständigen Aufsichtsbehörde eingesetzt werden.

Der zuständigen Aufsichtsbehörde bzw. dem Betreiber obliegt die Festlegung der Explosionsgefährdung (Zoneneinteilung).

Es ist betreiberseitig zu prüfen und sicherzustellen, dass alle technischen Daten und die Kennzeichnung gemäß ATEX mit den notwendigen Vorgaben übereinstimmen.
Bei Anwendungen, bei denen der Ausfall des Gerätes zu einer Personengefährdung führen könnte, sind betreiberseitig entsprechende Sicherheitsmaßnahmen vorzusehen.

Falls im Betrieb Auffälligkeiten erkannt werden, muss das Gerät sofort stillgesetzt werden und es ist mit WALTHER Spritz- und Lackiersysteme Rücksprache zu halten.

Erdung / Potentialausgleich
Es muss sichergestellt werden, dass die Spritzpistole separat oder in Verbindung mit dem Gerät auf dem sie aufgebaut ist, ausreichend geerdet ist (maximaler Widerstand $10^6\Omega$).

1.3 Sachwidrige Verwendung

Die Spritzpistole darf nicht anders verwendet werden, als es im Abschnitt *1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung* geschrieben steht.
Jede andere Verwendung ist sachwidrig.
Zur sachwidrigen Verwendung gehören z.B.:

- das Verspritzen von Materialien auf Personen und Tiere
- das Verspritzen von flüssigem Stickstoff.

2 Technische Beschreibung

Bei der Serie PILOT WA 900 handelt es sich um ein einfaches Baukastensystem, das sämtliche in der Praxis erforderlichen Kombinationsmöglichkeiten zulässt. Es gibt zwei Basismodelle, eins mit Innensteuerung das andere ohne Innensteuerung. Dazu gibt es zwei unterschiedliche Schnellwechsel-Adapterplatten, die für beide Modelle passend sind, bzw. umgebaut werden können.

Die Pistolen der Serie WA 900 können nur in Verbindung mit einer Adapterplatte eingesetzt werden. Man kann alle Pistolen wahlweise im Stich- oder Umlaufverfahren einsetzen. Um die Pistolen in eine Umlaufanlage einzubinden, muss der verbaute Verschlussstift (Pos. 37) entfernt werden.

Die Modelle der PILOT WA 900-Serie arbeiten automatisch über eine Druckluftsteuerung und werden über ein 3/2-Wege-Steuerventil angesteuert.

Mit Innensteuerung:
Wird das 3/2-Wege-Steuerventil betätigt, tritt die für die Steuerung erforderliche Druckluft in den Zylinderraum der Spritzpistole ein, öffnet die Zerstäuberluft und anschließend die Materialzufuhr.
Die Form des Spritzstrahls wird bei den Modellen PILOT WA 900 / WA 920-HVLP und WA 940-HVLP*PLUS* mit Regelschrauben (Pos. 33 und 34) an der Pistole eingestellt.
Wird die Steuerluft durch das 3/2-Wege-Steuerventil wieder unterbrochen, entweicht zunächst die im Zylinder befindliche Druckluft. Der Federdruck der Kolbenfeder drückt anschließend die Materialnadel in ihre Ausgangsstellung zurück, verschließt die Materialzufuhr und zuletzt die Zerstäuberluft.

Ohne Innensteuerung:
Zuerst sollte die Zerstäuberluft (Rund- und Breitstrahlluft) über ein externes bauseitiges 3/2 Wege-Steuerventil zugeschaltet werden. Danach wird die Steuerluft über ein weiteres 3/2 Wegeventil geöffnet, welche den Kolben und die Materialnadel zurückdrückt, um die Materialzufuhr zu öffnen.
Bei den Modellen PILOT WA 905/ WA 925-HVLP und WA 945-HVLP*PLUS* wird die Form des Spritzstrahls über die beiden bauseitigen Druckluftregler in der Anlage eingestellt.
Wird die Steuerluft durch das 3/2-Wege-Steuerventil unterbrochen, bewegt der Federdruck den Kolben und die Materialnadel in ihrer Ausgangsstellung zurück und verschließt die Materialzufuhr zur Materialdüse. Anschließend sollte die Zerstäuberluft abgeschaltet werden.

Die Materialdurchflussmenge wird bei allen Modellen über den Materialdruck und der Kappe (Pos. 26) reguliert. Der Materialdurchfluss der Automatik-Spritzpistolenserie PILOT WA 900 kann auch von Hand über die Zugstange (Pos. 27) geöffnet werden.

Die Spritzpistolen der PILOT WA 900-Serie können an Materialdruckgefäße oder Pumpensysteme angeschlossen werden.

Die Modelle PILOT WA 920-HVLP und WA 925-HVLP sind reine Niederdruck-Spritzpistolen und arbeiten mit einem Spritzluftdruck von 0,7 bar bei einem Eingangsluftdruck von 3,3 bar.

Bei den Modellen PILOT WA 940-HVLP*PLUS* und WA 945-HVLP*PLUS* beträgt der Eingangsluftdruck von 3,0 bis 3,3 bar für einen Spritzluftdruck von 1,2 bis 1,4 bar.

3 Sicherheitshinweise
3.1 Kennzeichnung der Sicherheitshinweise

Warnung
Das Piktogramm und die Dringlichkeitsstufe „**Warnung**“ kennzeichnen eine mögliche Gefahr für Personen. Mögliche Folgen: schwere oder leichte Verletzungen.

Achtung
Das Piktogramm und die Dringlichkeitsstufe „**Achtung**“ kennzeichnen eine mögliche Gefahr für Sachwerte. Mögliche Folgen: Beschädigung von Sachen.

Hinweis
Das Piktogramm und die Dringlichkeitsstufe „**Hinweis**“ kennzeichnen zusätzliche Informationen für das sichere und effiziente Arbeiten mit der Spritzpistole.

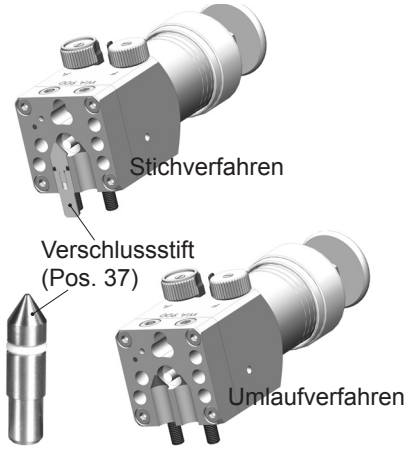
3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

- ► Die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften sowie die sonstigen anerkannten sicherheitstechnischen und arbeitsmedizinischen Regeln sind einzuhalten.
- ► Benutzen Sie die Spritzpistole nur in gut belüfteten Räumen. Im Arbeitsbereich ist Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten. Beim Verspritzen leichtentzündlicher Materialien (z. B. Lacke, Kleber, Reinigungsmittel usw.) besteht erhöhte Gesundheits-, Explosions- und Brandgefahr.
- ► Es muss sichergestellt werden, dass die Spritzpistole separat oder in Verbindung mit dem Gerät auf dem sie aufgebaut ist, ausreichend geerdet ist (max. Widerstand $10^6\Omega$).
- ► Schalten Sie vor jeder Wartung und Instandsetzung die Luft- und Materialzufuhr zur Spritzpistole drucklos - Verletzungsgefahr.
- ► Halten Sie beim Verspritzen von Materialien keine Hände oder andere Körperteile vor die unter Druck stehende Düse der Spritzpistole. - Verletzungsgefahr.
- ► Richten Sie die Spritzpistole nicht auf Personen und Tiere - Verletzungsgefahr.
- ► Beachten Sie die Verarbeitungs- und Sicherheitshinweise der Hersteller von Spritzmaterial und Reinigungsmitteln. Insbesondere aggressive und ätzende Materialien können gesundheitliche Schäden verursachen.
- ► Tragen Sie im Arbeitsbereich der Spritzpistole einen Gehörschutz. Der erzeugte Schallpegel der Spritzpistole von ca. 86 dB (A) kann einen Gehörschaden verursachen.
- ► Die partikelführende Abluft ist vom Arbeitsbereich und Betriebspersonal fernzuhalten. Tragen Sie dennoch vorschriftsgemäßen Atemschutz und vorschriftsgemäße Arbeitskleidung, wenn Sie mit der Spritzpistole Materialien verarbeiten. Umherschwebende Partikel gefährden Ihre Gesundheit.
- ► Achten Sie stets darauf, dass nach den Montage- und Wartungsarbeiten alle Muttern und Schrauben fest angezogen sind.
- ► Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile, da WALTHER nur für diese eine sichere und einwandfreie Funktion garantieren kann.
- ► Bei Nachfragen zur gefahrlosen Benutzung der Spritzpistole sowie der darin verwendeten Materialien, wenden Sie sich bitte an WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.

4 Montage
4.1 Stich- oder Umlaufverfahren

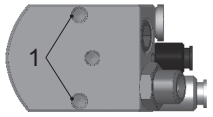
Die Spritzpistolen der Serie WA 900 sind werkseitig komplett montiert. Sie werden standardmäßig mit einem Verschlussstift (Pos. 37) montiert geliefert. In dieser

Ausführung kann die Pistole nur im Stichverfahren eingesetzt werden.
Sollten Sie sich bei Ihrer Adapterplatte für eine Umlaufversion entschieden haben, muss der Verschlussstift (Pos. 37) entfernt werden. Somit wird ein zweiter Materialkanal geöffnet.
Schrauben Sie die Spritzpistole auf die Adapterplatte. Benutzen Sie dazu die beiden Zylinderschrauben (Pos. 38).
Bevor Sie die Spritzpistole mit Adapterplatte in Betriebsetzen können, sind die folgenden Tätigkeiten durchzuführen:



4.2 Spritzpistole befestigen

Befestigen Sie die Spritzpistole an einer geeigneten, standsicheren Halterung, wie im folgenden Beispiel beschrieben:

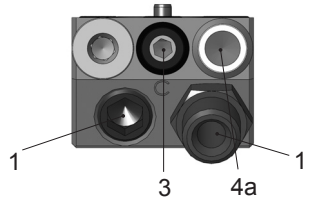


Benutzen Sie hierzu die beiden M 6 Bohrungen (1) (Adapterplatte) mit einem Lochabstand von 33 mm.
Andere Befestigungsvorrichtungen auf Anfrage.

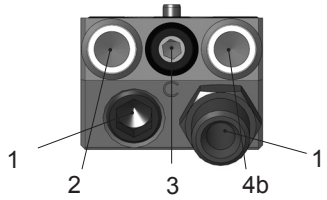
4.3 Versorgungsleitungen anschließen

Warnung
Achten Sie darauf, dass die Anschlüsse der Steuer- und Zerstäuberluft nicht vertauscht werden - Verletzungsgefahr.

Mit Innensteuerung



Ohne Innensteuerung



1 = Materialanschluss (G 1/4“) gekennzeichnet mit **'M'**
2 = Zerstäuberluftanschluss Breitstrahl (PU Außen ø 8 mm) gekennzeichnet mit **'F'**
3 = Steuerluftanschluss (PU Außen ø 6 mm) gekennzeichnet mit **'C'**
4 a = Zerstäuberluftanschluss Rund-/Breitstrahl (PU Außen ø 8 mm) gekennzeichnet mit **'A'**
4 b = Zerstäuberluftanschluss Rundstrahl (PU Außen ø 8 mm) gekennzeichnet mit **'A'**
Die Spritzpistole ist nun vollständig montiert und kann in Betrieb gesetzt werden.

5 Bedienung

5.1 Sicherheitshinweise

Beachten Sie bei der Bedienung der Spritzpistole insbesondere die nachfolgenden Sicherheitshinweise!
- Tragen Sie vorschriftsmäßigen Atemschutz und Arbeitskleidung, wenn Sie mit der Spritzpistole Materialien verspritzen. Umherschwebende Partikel gefährden Ihre Gesundheit.
- Tragen Sie im Arbeitsbereich der Spritzpistole einen Gehörschutz. Der erzeugte Schallpegel der Spritzpistole von ca. 86 dB (A) kann einen Gehörschaden verursachen.
- Im Arbeitsbereich ist Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten. Beim Verspritzen leicht entzündbarer Materialien (z.B. Lacke, Kleber) besteht erhöhte Explosions- und Brandgefahr.

5.2 Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen

Bevor Sie die Spritzpistole in Betrieb setzen können, müssen folgende Voraussetzungen erfüllt sein:
- Der Steuerluftdruck muss an der Spritzpistole anstehen.
- Der Zerstäuberluftdruck muss an der Spritzpistole anstehen.
- Der Materialdruck muss an der Spritzpistole anstehen.

Achtung
Der Materialdruck darf **nicht höher** eingestellt sein als **• 8 bar**, da sonst kein funktionssicherer Betrieb der Spritzpistole gewährleistet ist.
Stellen Sie den Steuerluftdruck auf **• mindestens 4,5 bar**, damit die Spritzpistole in Betrieb gesetzt werden kann.
Sie können die Spritzpistole in und außer Betrieb setzen, indem Sie das 3/2-Wege Steuerventil betätigen (siehe Betriebsanleitung des Anlagenherstellers).

Warnung
Die Spritzpistole muss nach Arbeitsende immer drucklos geschaltet werden. Die unter Druck stehenden Leitungen können platzen und nahestehende Personen durch das ausströmende Material verletzen.

5.3 Spritzbildprobe erzeugen

Eine Spritzbildprobe sollte immer dann erzeugt werden, wenn
- die Spritzpistole zum ersten Mal in Betrieb gesetzt wird.
- das Material ausgetauscht wird.
- die Pistole zur Wartung oder Instandsetzung zerlegt wurde.

Die Spritzbildprobe kann auf ein Probewerkstück, Blech, Pappe oder Papier abgegeben werden.

Warnung
Halten Sie beim Verspritzen von Materialien keine Hände oder andere Körperteile vor die unter Druck stehende Düse der Spritzpistole - Verletzungsgefahr.

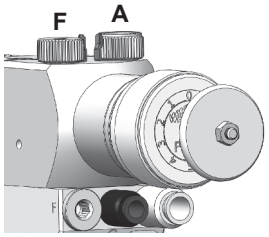
Warnung
Achten Sie beim Inbetriebsetzen der Spritzpistole darauf, dass sich keine Person im Spritzbereich befindet - Verletzungsgefahr

1. Setzen Sie die Spritzpistole in Betrieb, um eine Spritzbildprobe zu erzeugen (siehe 5.2 *Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen*).
2. Kontrollieren Sie die Spritzbildprobe und verändern Sie ggf. die Einstellungen an der Spritzpistole (siehe 5.4 *Spritzbild verändern*).

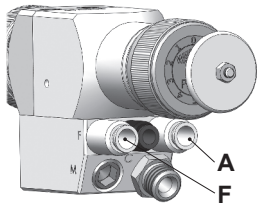
5.4 Spritzbild verändern

Sie können an der PILOT WA 900-Serie durch die folgenden Einstellungen das Spritzbild verändern:

Spritzluft einstellen

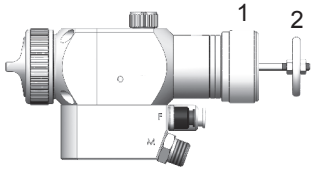


Mit Innensteuerung:
Mit Hilfe der beiden Regelschrauben '**F**' (Fan air) und '**A**' (Atomizing air) läßt sich ein optimales Spritzbild einstellen.
Die Regelschraube '**F**' beeinflusst die Breitstrahlluft.
Die Regelschraube '**A**' die Rundstrahlluft.



Ohne Innensteuerung:
Das Spritzbild wird über einen Druckluftregler in der Anlage eingestellt (siehe Betriebsanleitung des Anlagen-Herstellers).
Der Anschluss '**F**' ist für die Breitstrahlluft,
der Anschluss '**A**' ist für die Rundstrahlluft.

Materialdurchflussmenge einstellen



Drehen Sie die Kappe (1) aus der Grundeinstellung (= Kerbe am Kolbengehäuse).
- nach innen, um den Materialdurchfluss zu verringern.
- nach außen, um den Materialdurchfluss zu erhöhen. Mit Hilfe der Zugstange (2) kann der Materialdurchfluss durch die Düse betätigt werden, ohne dass die Zerstäuberluft eingeschaltet wird.

Materialdruck regulieren
Diese Einstellung können Sie nur an der Pumpe oder am Druckbehälter vornehmen. Beachten Sie dabei die Anweisungen und Sicherheitshinweise des Herstellers.

Luftdruck regulieren
Der Luftdruck wird am Druckluft-Reduzierventil der Kompressoranlage eingestellt. Beachten Sie die Anweisungen und Sicherheitshinweise des Herstellers.

Wenn Sie das Spritzbild über die bereits erwähnten Möglichkeiten hinaus verändern wollen, muss die Spritzpistole umgerüstet werden (siehe *5.5 Spritzpistole umrüsten*). WALTHER bietet dazu eine Vielzahl unterschiedlicher Luftkopf-/ Materialdüse-/ Nadel-Kombinationen an.

Mängel eines Spritzbildes beheben
Die folgende Tabelle zeigt Ihnen, mit welchen Einstellungen Sie das Spritzbild beeinflussen können:

angestrebtes Spritzergebnis

Spritzbildprobe	Abweichung	erforderliche Einstellung
	Spritzbild ist in der Mitte zu dick	• breitere Spritzstrahlform einstellen
	Spritzbild ist an den Enden zu dick	• rundere Spritzstrahlform einstellen
	Spritzbild ist ziemlich grobtropfig	• Breitstrahlluftdruck erhöhen
	Materialauftrag ist in der Spritzbildmitte sehr dünn	• Breitstrahlluftdruck verringern
	Spritzbild ist in der Mitte gespalten	• Düsendurchmesser erhöhen • Zerstäuberluftdruck verringern • Materialdruck erhöhen
	Spritzbild ist sehr ballig	• Materialdruck verringern • Zerstäuberluftdruck erhöhen

5.5 Spritzpistole umrüsten

Die zum Spritzmaterial passende Luftkopf- / Materialdüse- / Nadel-Kombination bildet eine aufeinander abgestimmte Einheit - die Düseneinlage. Tauschen Sie immer die komplette Düseneinlage aus, damit die gewünschte Spritzbildqualität erhalten bleibt.

Warnung
Schalten Sie vor jeder Umrüstung die Steuer- und Zerstäuberluft sowie die Materialzufuhr zur Spritzpistole drucklos - Verletzungsgefahr

Hinweis
Zur Durchführung der im Folgenden aufgeführten Arbeitsschritte benutzen Sie bitte die Explosionszeichnung am Anfang dieser Betriebsanleitung.

Luftkopf und Materialdüse wechseln

1. Schrauben Sie die geriffelte Luftkopfmutter (Pos. 1) vom Vorderkörper (Pos. 7) ab.
2. Ziehen Sie den Luftkopf (Pos. 2) vom Vorderkörper herunter.
3. Schrauben Sie die Materialdüse (Pos. 3) aus dem Vorderkörper.
4. Schrauben Sie die gewünschte Materialdüse ein (eventuell den Luftverteilerring austauschen) und setzen Sie den gewünschten Luftkopf auf den Vorderkörper.
5. Schrauben Sie die Luftkopfmutter auf den Vorderkörper.

Materialnadel wechseln

1. Schrauben Sie die Zugstange (Pos. 27) heraus.
2. Schrauben Sie die Kappe (Pos. 26) vom Kolbengehäuse (Pos. 19) ab.
3. Schrauben Sie die Zugstange in die Materialnadel (Pos. 21) und ziehen die Materialnadel aus dem Kolbengehäuse.

Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

5.6 Umbau der Adapterplatte vom Stich- auf Umlaufverfahren

1. Lösen Sie die beiden Zylinderschrauben (Pos. 38) und entfernen die Pistole von der Adapterplatte.
2. Entfernen Sie den Verschlussstift (Pos. 37) mit O-Ring (Pos. 36) aus der Pistole. (Siehe *4.1 Stich oder Umlaufverfahren)*
3. Schrauben Sie den Verschlussstopfen (Pos. 10) aus der Adapterplatte.
4. Setzen Sie den zweiten Materialanschluss (V 00 101 01 003 für Adapterplatte Aluminium-vernickelt Materialanschluss hinten oder V 21 900 20 003 für Adapterplatte Edelstahl Materialanschluss seitlich) in die Platte ein.

6 Reinigung

6.1 Sicherheitshinweise

- Schalten Sie vor jeder Wartung die Steuer- und Zerstäuberluft sowie die Materialzufuhr zur Spritzpistole drucklos - Verletzungsgefahr.
- Im Arbeitsbereich sind Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten. Beim Verspritzen leicht entzündlicher Materialien (z.B. Reinigungsmittel) besteht erhöhte Explosions- und Brandgefahr.
- Beachten Sie die Sicherheitshinweise des Reinigungsmittel-Herstellers. Insbesondere aggressive und ätzende Reinigungsmittel können gesundheitliche Schäden verursachen.

6.2 Grundreinigung

Damit die Lebensdauer und die Funktion der Spritzpistole lange erhalten bleibt, muss die Spritzpistole mit WALTHER PILOT Pistolenfett (V 00 000 00 001) regelmäßig gereinigt und gefettet werden.

Verwenden Sie zur Reinigung der Spritzpistole nur Reinigungsmittel, die vom

Hersteller des Spritzmaterials angegeben werden und die folgenden Bestandteile nicht enthalten:

- halogenierte Kohlenwasserstoffe (z.B. 1,1,1, Trichlorethan, Methylen-Chlorid usw.)
- Säuren und säurehaltige Reinigungsmittel
- regenerierte Lösemittel (sog. Reinigungsverdünnungen)
- Entlackungsmittel.

Die o.g. Bestandteile verursachen an galvanisierten Bauteilen chemische Reaktionen und führen zu Korrosionsschäden.
Für Schäden, die aus einer derartigen Behandlung herrühren, übernimmt WALTHER Spritz- und Lackiersysteme keine Gewährleistung.

Reinigen Sie die Spritzpistole

- vor jedem Farb- bzw. Materialwechsel.
- mindestens einmal wöchentlich.
- materialabhängig und je nach Verschmutzungsgrad mehrfach wöchentlich.

Achtung
Legen Sie die Spritzpistole nie in Lösemittel oder ein anderes Reinigungsmittel. Die einwandfreie Funktion der Spritzpistole kann sonst nicht garantiert werden.

Achtung
Verwenden Sie zur Reinigung keine harten oder spitzen Gegenstände. Präzisionsteile der Spritzpistole könnten sonst beschädigt werden und das Spritzergebnis verschlechtern.

1. Zerlegen Sie die Pistole gemäß 5.5 *Materialdüse und -nadel wechseln.*
2. Reinigen Sie den Luftkopf und die Materialdüse mit einem Pinsel und dem Reinigungsmittel.
3. Reinigen Sie alle übrigen Bauteile und den Pistolenkörper mit einem Tuch und dem Reinigungsmittel.
4. Bestreichen Sie folgende Teile mit einem dünnen Fettfilm:
   - Manschette des Kolbens
   - O-Ring des Kolbens
   - Materialnadel
   - Nadelfeder

Verwenden Sie dazu WALTHER PILOT Pistolenfett und einen Pinsel.
Anschließend wird die Spritzpistole in umgekehrter Reihenfolge zusammengesetzt.

6.3 Routinereinigung

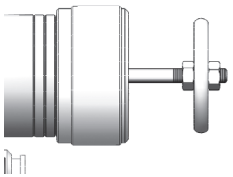
Bei regelmäßigen Farbwechseln oder (materialabhängig) nach Arbeitsende können Sie die Spritzpistole auch reinigen, ohne diese dabei zerlegen zu müssen.

Hinweis
Reinigen und fetten Sie die Spritzpistole dennoch regelmäßig gemäß Abschnitt *6.2 Grundreinigung*. Sie erhalten so die sichere Funktion der Spritzpistole.

Um die Routinereinigung durchführen zu können, müssen Sie die folgenden Arbeitsschritte durchführen:

1. Befüllen Sie den gesäuberten Materialbehälter mit einem geeigneten Reinigungsmittel. Lediglich der Materialdruck muss an der Spritzpistole anstehen. Das Reinigungsmittel sollte nicht zerstäubt werden.
2. Setzen Sie die Spritzpistole in Betrieb, (siehe *5.2 Inbetriebsetzen*).
3. Setzen Sie die Spritzpistole erst außer Betrieb, wenn nur noch klares Reinigungsmittel austritt.

Damit nicht die gesamte Spritzanlage in Betrieb gesetzt werden muss, können Sie die Materialzufuhr der Serie PILOT WA 900 auch von Hand entsperren.



1. Ziehen Sie die Zugstange der Spritzpistole nach hinten. Die Materialzufuhr wird geöffnet und Materialkanal und -düse werden gereinigt.

2. Lassen Sie die Zugstange erst los, wenn an der Spritzpistole nur noch klares Reinigungsmittel austritt.

Die gesamte Spritzanlage sollte nun bis zum nächsten Einsatz drucklos geschaltet werden.

7 Instandsetzung

Warnung
Schalten Sie vor jeder Instandsetzung die Steuer- und Zerstäuberluft sowie die Materialzufuhr zur Spritzpistole drucklos - Verletzungsgefahr.

Hinweis
Zur Durchführung der im Folgenden aufgeführten Arbeitsschritte benutzen Sie bitte die Explosionszeichnung am Anfang dieser Betriebsanleitung.

7.1 Undichte Nadelpackung austauschen

1. Schalten Sie die Pistole drucklos.
2. Schrauben Sie den Vorderkörper (Pos. 7) und das Kolbengehäuse (Pos. 19) durch Lösen der zwei Zylinderschrauben (Pos. 38) von der Adapterplatte ab.
3. Schrauben Sie die Zugstange (Pos. 27) aus der Pistole heraus.
4. Schrauben Sie die Kappe (Pos. 26) vom Kolbengehäuse ab.

5. Schrauben Sie die Zugstange in die Materialnadel (Pos. 21) und ziehen die Materialnadel aus dem Kolbengehäuse.
6. Schrauben Sie den Vorderkörper durch Lösen der vier Innensechskantschrauben (Pos. 5) vom Kolbengehäuse (Pos. 19) ab.
7. Schrauben Sie die Packungsschraube (Pos. 12) heraus.
8. Entfernen Sie die Packungsfeder (Pos. 11) (austauschen, falls beschädigt) und die Unterlegscheibe (Pos. 10) aus der Einschrauböffnung.
9. Ziehen Sie die Nadelpackung (Pos. 9) mit einem Hilfswerkzeug aus ihrem Sitz. Verwenden Sie hierzu einen festen Draht, dessen Ende zu einem kleinen Haken umgebogen ist.
10. Fetten Sie die neu einzusetzende Nadelpackung mit WALTHER PILOT Pistolenfett ein und setzen sie in den Vorderkörper ein.

Die Montage der restlichen Bauteile erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Hinweis
Die aus dem Vorderkörper entnommene Nadelpackung (Pos. 9) darf nicht wiederverwendet werden, da sonst eine funktionssichere Dichtwirkung nicht gewährleistet ist.

7.2 Materialdüse, -nadel, Federn und Dichtungen austauschen

Zerlegen Sie die Spritzpistole gemäß Abschnitt *5.5 Spritzpistole umrüsten*, wenn die folgenden Bauteile ausgetauscht werden müssen:

- Materialdüse
- Druckfeder des Kolbens
- Materialnadel*
- Nadelfeder*
- Gleitringflachdichtung des Kolbens*
- O-Ring des Kolbens*

Hinweis
Die mit * gekennzeichneten Bauteile müssen vor dem Einbau in das Pistolengehäuse mit WALTHER PILOT Pistolenfett eingefettet werden.

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme hält für die Automatik-Spritzpistolen PILOT WA 900-Serie Reparatursets bereit, die sämtliche Verschleißteile enthalten:

Art. Nr.: V 16 209 00 . . 3 (WA 900 / WA 905)
Art. Nr.: V 16 209 20 . . 3 (WA 920 / WA 925)
Art. Nr.: V 16 209 40 . . 3 (WA 940 / WA 945)

Die Verschleißteile sind auch in der Ersatzteilliste aufgeführt (durch Fettdruck gekennzeichnet).

8 Fehlersuche und -beseitigung

Warnung
Schalten Sie vor jeder Wartung und Instandsetzung die Steuer- und Zerstäuberluft sowie Materialzufuhr zur Spritzpistole drucklos - Verletzungsgefahr.

Fehler	Ursache	Abhilfe
Pistole tropft	Materialnadel oder -düse verschmutzt	siehe *5.5 Materialnadel oder -düse ausbauen und reinigen*
	Materialnadel oder -düse beschädigt	siehe *5.5 Materialnadel oder -düse austauschen*
	Packungsschraube (Pos. 12) zu fest angezogen	Packungsschraube mit Schraubendreher etwas lösen
Pistole öffnet nicht	Steuerluft zu niedrig	Steuerluftdruck erhöhen auf min. 4,5 bar
Material tritt an der Leckagebohrung aus	Nadelpackung ist undicht	siehe *7.1 Nadelpackung austauschen*
	Packungsschraube ist lose	Packungsschraube mit Schraubendreher etwas anziehen
Stoßweiser oder flatternder Spritzstahl	zu wenig Material im Materialbehälter	Material auffüllen (siehe Betriebsanleitung des Anlagenherstellers)

9 Entsorgung

Die bei der Reinigung und Wartung anfallenden Materialien sind den Gesetzen und Vorschriften entsprechend sach- und fachgerecht zu entsorgen.

Warnung
Beachten Sie insbesondere die Hinweise des Herstellers der Spritz- und Reinigungsmittel. Unachtsam entsorgtes Material gefährdet die Gesundheit von Mensch und Tier.

10 Technische Daten

Gewichte
Spritzpistole mit Innensteuerung: 520 g
Spritzpistole ohne Innensteuerung: 490 g
Adapterplatte Aluminium vernickelt: 195 g
Adapterplatte Edelstahl: 260 g

Düsengrößen: • 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 • 2,5 • 3,0 • 3,5 mm ø

Anschlüsse
Zerstäuberluft: PU Außen ø 8 mm
Steuerluft: PU Außen ø 6 mm
Materialzufuhr: G 1/4“

Druckbereiche
Steuerluft: mind. 4,5 bar
Materialdruck: max. 8 bar
Zerstäuberluft: max. 8 bar

max. Betriebstemperatur der Spritzpistole: 80 °C

Schallpegel (gemessen in ca. 1 m Abstand zur Spritzpistole): 86 dB (A)

Luftverbrauch:

	PILOT WA 900		PILOT WA 920 HVLP *		PILOT WA 940 HVLP^{PLUS} **	
Eingangsluftdruck an der Pistole	Luftverbrauch Rundstrahl	Luftverbrauch Breitstrahl	Luftverbrauch Rundstrahl	Luftverbrauch Breitstrahl	Luftverbrauch Rundstrahl	Luftverbrauch Breitstrahl
1 bar	100 l/min	120 l/min	120 l/min	126 l/min	114 l/min	121 l/min
2 bar	165 l/min	183 l/min	188 l/min	203 l/min	172 l/min	188 l/min
3 bar	230 l/min	260 l/min	265 l/min	283 l/min	237 l/min	259 l/min
4 bar	290 l/min	325 l/min	332 l/min	358 l/min	303 l/min	325 l/min
4,5 bar	321 l/min	358 l/min	372 l/min	400 l/min	330 l/min	360 l/min
5 bar	345 l/min	395 l/min	414 l/min	441 l/min	365 l/min	400 l/min

	PILOT WA 905		PILOT WA 925 HVLP *		PILOT WA 945 HVLP^{PLUS} **	
Eingangsluftdruck an der Pistole	Luftverbrauch Rundstrahl	Luftverbrauch Breitstrahl	Luftverbrauch Rundstrahl	Luftverbrauch Breitstrahl	Luftverbrauch Rundstrahl	Luftverbrauch Breitstrahl
1 bar	100 l/min	130 l/min	119 l/min	137 l/min	86 l/min	133 l/min
2 bar	156 l/min	210 l/min	185 l/min	228 l/min	137 l/min	212 l/min
3 bar	220 l/min	289 l/min	257 l/min	317 l/min	182 l/min	292 l/min
4 bar	283 l/min	362 l/min	322 l/min	410 l/min	232 l/min	366 l/min
4,5 bar	311 l/min	405 l/min	358 l/min	450 l/min	258 l/min	411 l/min
5 bar	338 l/min	445 l/min	400 l/min	500 l/min	283 l/min	450 l/min

* Bei einem Eingangsluftdruck von 3,3 bar beträgt der Spritzluftdruck 0,7 bar.
** Bei einem Eingangsluftdruck von 3,3 bar beträgt der Spritzluftdruck 1,3 bar.

Technische Änderungen vorbehalten.

GB

Contents

	Exploded Drawing	**2**
	Declaration of CE-Conformity	**29**
	List of Replacement Parts	**30**
1	**General**	**36**
1.1	Identification of Model Version	36
1.2	Normal Use	36
1.3	Improper Use	37
2	**Technical Description**	**37**
3	**Safety Warnings**	**38**
3.1	Safety Warting Symbols	38
3.2	Generally Applicable Safety Precautions	39
4	**Assembly / Installation**	**39**
4.1	Radial or circulation method	39
4.2	Mounting of Spray Gun	40
4.3	Connection of Input Lines	40
5	**Operational Handling**	**41**
5.1	Safety Warnings	41
5.2	Starting/Stopping Requirements	41
5.3	Spray Pattern Test	41
5.4	Spray Pattern Adjustments	42
5.5	Retooling of Spray Gun	43
5.6	Conversion of adapter plate from radial to circulation method	44
6	**Cleaning**	**44**
6.1	Safety Warnings	44
6.2	Cleaning - Complete	44
6.3	Cleaning - Routine	46
7	**Repairs / Replacements**	**46**
7.1	Replacement of defective Needle Seal Packings	46
7.2	Replacement of Nozzles, Needles, Springs and Seals	47
8	**Trouble shooting and Corrective Action**	**48**
9	**Disposal of Cleaning / Servicing Substances**	**48**
10	**Specification Data**	**49**

Declaration of CE-Conformity

GB

We, the manufacturers of the equipment, hereby declare under our sole responsibility that the product(s) described below conform to the essential safety requirements. This declaration will be rendered invalid if any changes are made to the equipment without prior consultation with us.

Manufacturer	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de
Type Designation	**Automatic Spray Guns PILOT WA 900-Models** WA 900 (Standard with internal control) V 21 900 WA 905 (Standard without internal control) V 21 905 WA 920-HVLP (Low pressure with internal control) V 21 920 WA 925-HVLP (Low pressure without internal control) V 21 925 WA 940-HVLP^{PLUS} (Mediem pressure with internal control) V 21 940 WA 945-HVLP^{PLUS} (Mediem pressure without internal control) V 21 945
Intended purpose	Processing of sprayable media

Applied Standards and Directives

EU-Mechanical Engineering Directives 2006 / 42 / EC
94 / 9 EC (ATEX Directives)
DIN EN ISO 12100-1
DIN EN ISO 12100-2 — DIN EN 1953
EN 1127-1 — DIN EN 13463-1

Specification according 94 / 9 / EC

Category 2	**Part marking**		**II 2 G c T 5**	Tech.File,Ref.: 2416

Authorized with the compilation of the technical file:
Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30
D- 42327 Wuppertal

Special remarks :
The named product is intended for installation in other equipment. Commissioning is prohibited until such time as the end product has been proved to conform to the provision of the Directives 2006 / 42 / EC.

Wuppertal, 04 February 2013

i.V.

Name: Torsten Bröker
Position: Manager, Design and Development

This Declaration does not give assurance of properties in the sense of product liability. The safety instructions provided in the product documentation must be observed at all times.

Listing of Replacement Parts:

GB		WA 900 (with internal control)		WA 905 (without internal control)	
		V 21 900		V 21 905	
Item	Description	piece	Parts No.	piece	Parts No.
1	Retaining Ring compl.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	**Air Cap**	**1**	**V 10 700 35 xx8***	**1**	**V 10 700 35 xx8***
3	**Material nozzle ***	**1**	**V 10 700 40 xx3***	**1**	**V 10 700 40 xx3***
4	Air distribution ring	1	V 21 900 14 000	1	V 21 900 14 000
5	Hexagon socket screw	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
6	Cylindrical pin	1	V 21 900 02 103	1	V 21 900 02 103
7	Front Body	1		1	
8	**O-Ring**	**2**	**V 09 102 21 009**	**2**	**V 09 102 21 009**
9	**Needle seal Packing compl.**	**1**	**V 09 001 72 000**	**1**	**V 09 001 72 000**
10	Washer	1	V 21 900 12 003	1	V 21 900 12 003
11	**Packing Spring**	**1**	**V 20 510 12 003**	**1**	**V 20 510 12 003**
12	Packing Screw	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
13	Pin to fix air cap	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
14	**Locking spring**	**1**	**V 20 700 02 403**	**1**	**V 20 700 02 403**
15	Set screw	1	V 11 530 01 010	1	V 11 530 01 010
16	Plug	1	2325502	-	-
17	Packing Screw	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
18	**Lip seal**	**1**	**V 09 220 30 000**	**1**	**V 09 220 30 000**
19	Piston Casing	1	V 21 900 01 000	1	V 21 905 01 000
20	Piston kompl.	1	V 21 900 09 000	1	V 21 900 09 000
21	**Material Needle compl.**	**1**	**V 21 900 05 xx3***	**1**	**V 21 900 05 xx3***
22	**Piston Spring**	**1**	**V 20 606 11 100**	**1**	**V 20 606 11 100**
23	Threaded Ring compl.	1	V 21 900 10 000	1	V 21 900 10 000
24	**Needle Spring**	**1**	**V 20 510 29 103**	**1**	**V 20 510 29 103**
25	Needle spring washer	1	V 21 900 11 000	1	V 21 900 11 000
26	Cap compl.	1	V 21 900 13 000	1	V 21 900 13 000
27	Drawbar compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Ratchet ('A'+'F')	2	V 21 900 25 000	-	-
29	Threaded bush	2		-	-
30	Sealing cone	2		-	-
31	O-Ring	2		-	-
32	Stuffing gland	2		-	-
33	'A'-adjustment (atomizing air)	1		-	-
34	'F'-adjustment (fan air)	1		-	-
35	Counter sunk screw	2		-	-
36	O-Ring	1	V 21 900 08 000	1	V 21 900 08 000
37	Sealing pin	1		1	
38	Socket head cap screw	2	V 20 810 14 203	2	V 20 810 14 203

Listing of Replacement Parts:

GB		WA 920 HVLP (with internal control)		WA 925 HVLP (without internal control)	
		V 21 920		V 21 925	
Item	Description	piece	Parts No.	piece	Parts No.
1	Retaining Ring compl.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	**Air Cap**	**1**	**V 10 700 37 xxx***	**1**	**V 10 700 37 xxx***
3	**Material nozzle ***	**1**	**V 10 700 40 xx3***	**1**	**V 10 700 40 xx3***
4	Air distribution ring	1	V 21 900 14 100	1	V 21 900 14 100
5	Hexagon socket screw	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
6	Cylindrical pin	1	V 21 900 02 103	1	V 21 900 02 103
7	Front Body	1		1	
8	**O-Ring**	**2**	**V 09 102 21 009**	**2**	**V 09 102 21 009**
9	**Needle seal Packing compl.**	**1**	**V 09 001 72 000**	**1**	**V 09 001 72 000**
10	Washer	1	V 21 900 12 003	1	V 21 900 12 003
11	**Packing Spring**	**1**	**V 20 510 12 003**	**1**	**V 20 510 12 003**
12	Packing Screw	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
13	Pin to fix air cap	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
14	**Locking spring**	**1**	**V 20 700 02 403**	**1**	**V 20 700 02 403**
15	Set screw	1	V 11 530 01 010	1	V 11 530 01 010
16	Plug	1	2325502	-	-
17	Packing Screw	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
18	**Lip seal**	**1**	**V 09 220 30 000**	**1**	**V 09 220 30 000**
19	Piston Casing	1	V 21 900 01 000	1	V 21 905 01 000
20	Piston kompl.	1	V 21 900 09 000	1	V 21 900 09 000
21	**Material Needle compl.**	**1**	**V 21 900 05 xx3***	**1**	**V 21 900 05 xx3***
22	**Piston Spring**	**1**	**V 20 606 11 100**	**1**	**V 20 606 11 100**
23	Threaded Ring compl.	1	V 21 900 10 000	1	V 21 900 10 000
24	**Needle Spring**	**1**	**V 20 510 29 103**	**1**	**V 20 510 29 103**
25	Needle spring washer	1	V 21 900 11 000	1	V 21 900 11 000
26	Cap compl.	1	V 21 900 13 000	1	V 21 900 13 000
27	Drawbar compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Ratchet (‚A'+'F')	2	V 21 900 25 000	-	-
29	Threaded bush	2		-	-
30	Sealing cone	2		-	-
31	O-Ring	2		-	-
32	Stuffing gland	2		-	-
33	'A'-adjustment (atomizing air)	1		-	-
34	'F'-adjustment (fan air)	1		-	-
35	Counter sunk screw	2		-	-
36	O-Ring	1	V 21 900 08 000	1	V 21 900 08 000
37	Sealing pin	1		1	
38	Socket head cap screw	2	V 20 810 14 203	2	V 20 810 14 203

Listing of Replacement Parts:

GB		WA 940 HVLP^{Plus} (with internal control)		WA 945 HVLP^{Plus} (without internal control)	
		V 21 940		V 21 945	
Item	**Description**	**piece**	**Parts No.**	**piece**	**Parts No.**
1	Retaining Ring compl.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	**Air Cap**	**1**	**V 10 700 36 xxx***	**1**	**V 10 700 36 xxx***
3	**Material nozzle ***	**1**	**V 10 700 40 xx3***	**1**	**V 10 700 40 xx3***
4	Air distribution ring	1	V 21 900 14 100	1	V 21 900 14 100
5	Hexagon socket screw	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
6	Cylindrical pin	1	V 21 900 02 103	1	V 21 900 02 103
7	Front Body	1		1	
8	**O-Ring**	**2**	**V 09 102 21 009**	**2**	**V 09 102 21 009**
9	**Needle seal Packing compl.**	**1**	**V 09 001 72 000**	**1**	**V 09 001 72 000**
10	Washer	1	V 21 900 12 003	1	V 21 900 12 003
11	**Packing Spring**	**1**	**V 20 510 12 003**	**1**	**V 20 510 12 003**
12	Packing Screw	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
13	Pin to fix air cap	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
14	**Locking spring**	**1**	**V 20 700 02 403**	**1**	**V 20 700 02 403**
15	Set screw	1	V 11 530 01 010	1	V 11 530 01 010
16	Plug	1	2325502	-	-
17	Packing Screw	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
18	**Lip seal**	**1**	**V 09 220 30 000**	**1**	**V 09 220 30 000**
19	Piston Casing	1	V 21 900 01 000	1	V 21 905 01 000
20	Piston kompl.	1	V 21 900 09 000	1	V 21 900 09 000
21	**Material Needle compl.**	**1**	**V 21 900 05 xx3***	**1**	**V 21 900 05 xx3***
22	**Piston Spring**	**1**	**V 20 606 11 100**	**1**	**V 20 606 11 100**
23	Threaded Ring compl.	1	V 21 900 10 000	1	V 21 900 10 000
24	**Needle Spring**	**1**	**V 20 510 29 103**	**1**	**V 20 510 29 103**
25	Needle spring washer	1	V 21 900 11 000	1	V 21 900 11 000
26	Cap compl.	1	V 21 900 13 000	1	V 21 900 13 000
27	Drawbar compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Ratchet ('A'+'F')	2	V 21 900 25 000	-	-
29	Threaded bush	2		-	-
30	Sealing cone	2		-	-
31	O-Ring	2		-	-
32	Stuffing gland	2		-	-
33	'A'-adjustment (atomizing air)	1		-	-
34	'F'-adjustment (fan air)	1		-	-
35	Counter sunk screw	2		-	-
36	O-Ring	1	V 21 900 08 000	1	V 21 900 08 000
37	Sealing pin	1		1	
38	Socket head cap screw	2	V 20 810 14 203	2	V 20 810 14 203

* Please quote the required size(s) when placing an order for replacement parts.
It is recommended to keep in stock all BOLD-faced parts (fast wearing parts).

Repair kit

WALTHER PILOT repair kits are available for PILOT WA 900 - WA 945 HVLP^{PLUS} spray guns including all wearing parts.

			Parts-No.
PILOT WA 900 / 905		Standard-version	V 16 209 00 XX3
PILOT WA 920 / 925	HVLP /	Low pressure-version	V 16 209 20 XX3
PILOT WA 940 / 945	HVLP^{PLUS} /	Mediem pressure-version	V 16 209 40 XX3

Nozzle set

Nozzle sets consist of air cap, material nozzle and material needle.

			Parts-No.
PILOT WA 900 / 905		Standard-version	V 15 209 00 XX3
PILOT WA 920 / 925	HVLP /	Low pressure-version	V 15 209 20 XX3
PILOT WA 940 / 945	HVLP^{PLUS} /	Mediem pressure-version	V 15 209 40 XX3

Nozzle sizes optional:

0,3 ▪ 0,5 ▪ 0,8 ▪ 1,0 ▪ 1,2 ▪ 1,5 ▪ 1,8 ▪ 2,0 ▪ 2,2 ▪ 2,5 ▪ 3,0 ▪ 3,5 mm ø

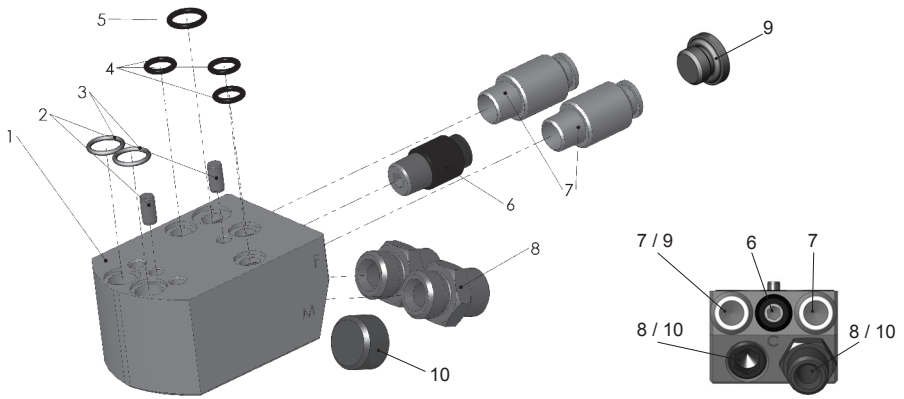
Seal set for Adaptor plate

The seal set contains all item numbers marked with ♦.

Adaptor plate Aluminium, nickel coated / Adaptor plate stainless steel	V 17 219 00 000

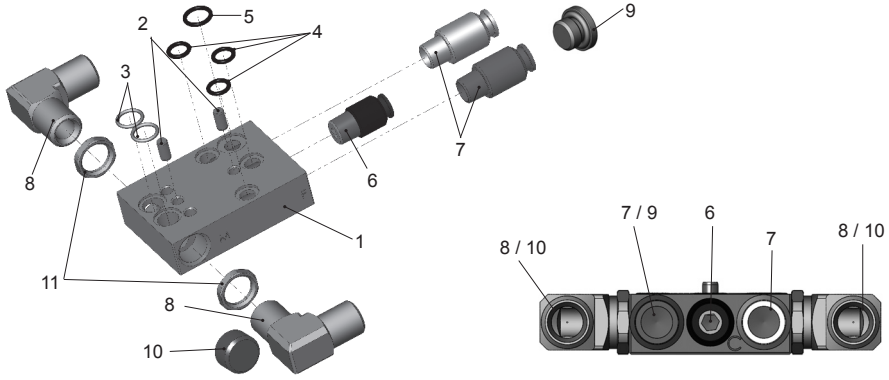
Accessories

		Parts-No.
Gun holder		V 21 900 21 000
WALTHER PILOT gun grease	Pads 8 - 10 g	V 00 000 00 001



Replacement Parts for Adaptor plate Aluminium, nickel coated					
GB		Adaptor plate Material connection rear		Adaptor plate Material connection rear	
		WA 900	V 21 900 03 000	WA 905	V 21 905 04 000
Item	**Description**	**piece**	**Parts No.**	**piece**	**Parts No.**
1	Adaptor plate	1	V 21 900 03 200	1	V 21 900 03 200
2	Cylindrical pin	2		2	
3	**O-Ring**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**
4	**O-Ring**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**
5	**O-Ring**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**
6	Push-in-fitting	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Push-in-fitting	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	Double nipple	1	V 00 101 01 003	1	V 00 101 01 003
9	Plug	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Blanking plug	1	V 20 540 40 003	1	V 20 540 40 003

GB		Adaptor plate circulation Material connection rear		Adaptor plate circulation Material connection rear	
		WA 900	V 21 900 03 UML	WA 905	V 21 905 04 UML
Item	**Description**	**piece**	**Parts No.**	**piece**	**Parts No.**
1	Adaptor plate	1	V 21 900 03 200	1	V 21 900 03 200
2	Cylindrical pin	2		2	
3	**O-Ring**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**
4	**O-Ring**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**
5	**O-Ring**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**
6	Push-in-fitting	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Push-in-fitting	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	Double nipple	2	V 00 101 01 003	2	V 00 101 01 003
9	Plug	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Blanking plug	-	-	-	-



Replacement Parts for Adaptor plate stainless steel					
GB		Adaptor plate Material connection lateral		Adaptor plate Material connection lateral	
		WA 900	V 21 900 04 003	WA 905	V 21 905 03 003
Item	**Description**	**piece**	**Parts No.**	**piece**	**Parts No.**
1	Adaptor plate	1	V 21 900 04 203	1	V 21 900 04 203
2	Cylindrical pin	2		2	
3	**O-Ring**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**
4	**O-Ring**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**
5	**O-Ring**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**
6	Push-in-fitting	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Push-in-fitting	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	Material connection 90°	1	V 21 900 20 003	1	V 21 900 20 003
9	Plug	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Blanking plug	1	V 20 540 40 003	1	V 20 540 40 003
11	Nut	1	V 21 900 16 000	1	V 21 900 16 000

GB		Adaptor plate circulation Material connection lateral		Adaptor plate circulation Material connection lateral	
		WA 900	V 21 900 04 UML	WA 905	V 21 905 03 UML
Item	**Description**	**piece**	**Parts No.**	**piece**	**Parts No.**
1	Adaptor plate	1	V 21 900 04 203	1	V 21 900 04 203
2	Cylindrical pin	2		2	
3	**O-Ring**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**
4	**O-Ring**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**
5	**O-Ring**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**
6	Push-in-fitting	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Push-in-fitting	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	Material connection 90°	2	V 21 900 20 003	2	V 21 900 20 003
9	Plug	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Blanking plug	-	-	-	-
11	Nut	2	V 21 900 16 000	2	V 21 900 16 000

1 General

1.1 Identification of Model Version

Models: Automatic Spray Guns PILOT WA 900-Serie

Types:

WA 900	(Standard with internal control)	V 21 900
WA 905	(Standard without internal control)	V 21 905
WA 920-HVLP	(Low pressure with internal control)	V 21 920
WA 925-HVLP	(Low pressure without internal control)	V 21 925
WA 940-HVLP^{PLUS}	(Medium pressure with internal control)	V 21 940
WA 945-HVLP^{PLUS}	(Medium pres. without internal control)	V 21 945

Manufacturer: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Tel.: 0202 / 787-0
Fax: 0202 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de

1.2 Normal Use

The automatic spray guns PILOT WA 900, WA 905, WA 920, WA 925, WA 940 and WA 945 are exclusively designed for use with sprayable material types and grades such as:

- paints and lacquers
- greases, oils and corrosion preventives
- adhesive compounds
- ceramic glazes
- pickling solutions

Should the materials which you want to spray not be listed above, please contact WALTHER Spritz- und Lackiersysteme, Wuppertal for further and detailed information.
Please note that sprayable material may only be applied to work pieces and/ or similar items.

The temperature of the spraying materials shall never exceed 80 degrees Celsius.

The models of the series PILOT WA 900 are not designed for manual operation, and must be installed in a suitable gun mounting device.

The term normal use also implies that any and all safety warnings, operational handling details, etc., as stated in these operating instructions, must be carefully read, understood and duly complied with.

This equipment complies with the explosion protection requirements of Directive 94/9/EC (ATEX) for the explosion group, equipment category and temperature class indicated on the type plate. When using the equipment, the requirements specified in these Operating Instructions must be observed at all times.

The technical data indicated on the equipment rating plates and the specifications in

the chapter „Technical Data“ must be complied with at all times and must not be exceeded. An overloading of the equipment must be ruled out.
The equipment may be used in potentially explosive atmospheres only with the authorisation of the relevant supervisory authority.

The relevant supervisory authority or the operator of the equipment are responsible for determining the explosion hazard (zone classification).

The operator must check and ensure that all technical data and the marking of the equipment in accordance with ATEX are compliant with the necessary requirements. The operator must provide corresponding safety measures for all applications in which the breakdown of the equipment might lead to danger to persons.

If any irregularities are observed while the equipment is in operation, the equipment must be put out of operation immediately and WALTHER WALTHER Spritz- und Lackiersysteme must be consulted.

Grounding / Equipotential Bonding
You must ensure that the spray gun is properly earthed (grounded) either separately or in connection with the equipment with which it is being used (maximum resistance 10^6 Ω).

1.3 Improper Use

This spray gun shall not be used for purposes other than set forth in the above Chapter *1.2 Normal Use*. Any other form of use and/ or application is prohibited.
Improper use is for example:
- spraying of material onto persons and animals
- spraying of liquid nitrogen, etc.

2 Technical Description

The series PILOT WA 900 is a simple modular system, which enables all possible combinations required in ractice. There are two basic models, one with and the other one without internal control. For this purpose there are two different quick-release adapter plates which fit both models or can be converted accordingly.

Guns of series WA 900 can only be used in connection with an adapter plate. The guns can alternatively be used in radial or circulation method. In order to incorporate the guns in circulation mode, the assembled sealing pin (Pos. 37) needs to be removed.

The models of the PILOT WA 900-Serie are an all-automatic air-controlled guns operating in combination with a 3/2-way control valve

With internal control:
Actuation of the 3/2-way control valve directs control air into the cylinder inside the gun so as to open - in sequence - the atomizing air and the material input.

The shape of the spray is set on the gun with the models PILOT WA 900 / WA 920-HVLP und WA 940-HVLP^{PLUS} using regulating screws (Pos. 33 and 34).
If the control air through the 3/2-way valve is interrupted, compressed air remaining in the cylinder chamber will first escape. The spring pressure of the piston spring subsequently pushes the material needle to its original position, closes the material supply and finally the spray air.

Without internal control:
The atomizer air (round and wide jet air) should first be switched on via an external 3/2-way control valve provided by the customer. Then the control air is opened via a second 3/2 way valve, which presses both the piston and the material needle back in order to open the material supply.
For the models PILOT WA 905/ WA 925-HVLP and WA 945-HVLP^{PLUS} the shape of the spray jet is adjusted via the two customer supplied compressed air regulators in the plant.
If the control air is interrupted by the 3/2-way control valve, spring pressure will move the piston and the material needle back to their initial position and close the material supply to the material nozzle. The atomizer air should then be switched off.

The material flow volume is on all models set via the material pressure and the cap (item 26). The flow of material in the automatic spray gun series PILOT WA 900 can also be manually opened by means of the drawbar (Pos. 27).

The spray guns of the PILOT WA 900 series can be connected to material pressure tanks or pumping systems.

The models PILOT WA 920-HVLP und WA 925-HVLP are pure low-pressure spray guns working with a spraying air pressure of 0.7 bar at an intake air pressure of 3,3 bar.

With the models PILOT WA 940-HVLP^{PLUS} bis WA 945-HVLP^{PLUS} the intake air pressure ranges from 3.0 to 3.3 bar for a spraying air pressure of 1.2 to 1.4 bar.

3 Safety Warnings
3.1 Safety Warning Symbols

Warning
This pictograph and the accompanying warning note **„Warning“** indicate possible risks and dangers for yourself. Possible consequences: Injuries of any kind.

Caution
This pictograph and the accompanying warning note **„Caution“** indicate possible damage to equipment. Possible consequences: Damage to equipment, workpieces, etc.

Notice
This pictograph and the accompanying note **„Notice“** indicate additional and useful information to help you handling the spray gun with even greater confidence and efficiency.

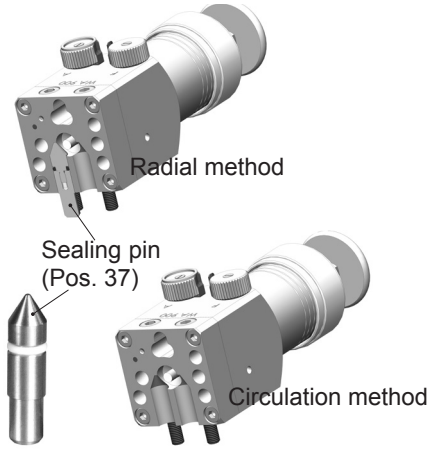
3.2 Generally Applicable Safety Precautions

- ► All applicable accident prevention rules and regulations as well as other recognised industrial safety and health rules and regulations must be observed at all times.
- ► Use the spray gun only in well-ventilated rooms. Fire, naked flames and smoking are strictly prohibited within the working area. WARNING – during the spraying of flammable materials (e.g. lacquers, adhesives, cleaning agents, etc.), there is an increased risk to health as well as an increased risk of explosion and fire.
- ► You must ensure that the spray gun is properly earthed (grounded) either separately or in connection with the equipment with which it is being used (max. resistance 10^6 Ω).
- ► Before carrying out maintenance or servicing work, always ensure that the air and material feed to the spray gun have been de-pressurised. Risk of injury!
- ► When spraying materials, do not place your hands or other parts of the body in front of the pressurised nozzle or the spray gun. Risk of injury!
- ► Never point the spray gun at persons or animals. Risk of injury!
- ► Always observe the spraying and safety instructions given by the manufacturers of the spraying material and the cleaning agent. Aggressive and corrosive materials in particular can be harmful to health.
- ► Always wear hearing protection when using the gun or when in the vicinity of a gun that is in use. The noise level generated by the spray gun is approx. 86 dB(A).
- ► Exhaust air containing particles (overspray) must be kept away from the working area and personnel. In spite of these measures, always wear the regulation breathing masks and protective overalls when using the gun. Airborne particles represent a serious health hazard!
- ► After carrying out assembly or maintenance work, always ensure that all nuts, bolts and screw connections have been fully tightened before the gun is used.
- ► Use only original replacement parts, since WALTHER can only guarantee safe and fault-free operation for original parts.
- ► For further information on the safe use of the spray gun and the spraying materials, please contact WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal, Germany.

4 Assembly / Installation
4.1 Radial or circulation method

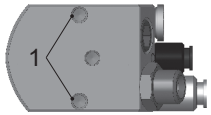
The spray guns series WA 900 arrive completely assembled from the factory. They are by standard delivered with a sealing pin (Pos. 37).

In this version the gun can only be used in radial mode.
If you have decided on a circulation mode adapter plate, you must remove the sealing pin (Pos. 37). This opens a second material channel.
Screw the spray gun on the adapter plate. Use the two socket head cap screws (Pos. 38) for this purpose.
The following work must be performed before you can start operation of the spray gun with adapter plate.



4.2 Mounting of Spray Gun

Install the gun in a suitable and stable mounting device as shown in the following example:

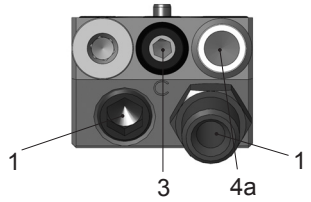


For this purpose, use the two M 6 holes (1) (adaptor plate) with a hole spacing of 33 mm.
Other mounting devices upon request.

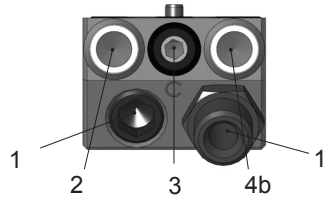
4.3 Connection of Input Lines

Warning
Make sure not to confuse the control and atomizing air connections -risk of injury.

with internal control



without internal control



1 = MATERIAL inlet fitting (G 1/4“) marked with **'M'**
2 = FAN air inlet fitting wide jet (PU outer ø 8 mm) marked with **'F'**
3 = CONTROL air inlet fitting (PU outer ø 6 mm) marked with **'C'**
4 a = ATOMIZING air inlet fitting round-/ wide jet (PU outer ø 8 mm) marked with **'A'**
4 b = ATOMIZING air inlet fitting round jet (PU outer ø 8 mm) marked with **'A'**
The spray gun is now properly installed and connected and ready for operation.

5 Operational Handling

5.1 Safety Warnings

Please pay special attention to the following safety warnings prior to taking this spray gun into operation!
- Wear proper respiratory protection masks and protective overalls, whenever you are operating this spray gun. Air-borne particles represent a health hazard.
- Make sure to wear suitable haering protectors. The gun produces sound levels of up to 86 dB (A) which may cause hearing defects.
- Open fires, naked lights and smoking prohibited in the working area. Spraying of readily flammable media such as paints and adhesive compounds is always accompanied by the risk of fire and explosion.

5.2 Starting / Stopping Requirements

The following requirements must be met before taking this spray gun into operation:
- control air must be available at the gun.
- atomizing air must be available at the gun.
- material pressure must be available at the gun.

Caution
The material pressure shall not exceed **• 8 bar**, as, otherwise, the functional reliabty of the spray gun will suffer.
Adjust the control air pressure to **• at least 4,5 bar**, in order to operate the spray gun.
The operation of the spray gun can be started/stopped by way of the 3/2-way control valve (see the Operating Instructions of the plant systems manufacturer).

Warning
It is important to remember that the spray gun must be relieved of all pressures whenever work is terminated. Lines left in pressurized condition could burst, with their contents likely to injure anybody present nearby.

5.3 Spray Pattern Test

Spray pattern tests should be performed whenever:
- the spray gun is taken into operation for the first time.
- the medium is changed.
- the spray gun was taken apart for servicing or repairs.

The spray pattern can be tested using a work piece sample, a sheet of metal, card-board or paper.

Warning
Keep away from the front of the spray gun - imminent risk of injury.

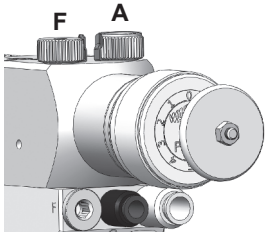
Warning
Make sure that nobody is present in the spraying zone when the gun is started - imminent Risk of Injury.

1. Start the gun to produce a spray pattern sample (see *5.2. Starting/Stopping Requirements*).
2. Inspect the sample and readjust the settings of the gun as may be required (see *5.4 Spray Pattern Adjustments*).

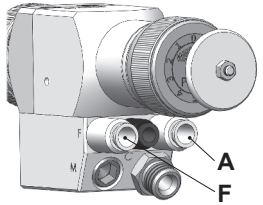
5.4 Spray Pattern Adjustments

The spray pattern of the of the series PILOT WA 900 can be adjusted as follows:

Adjusting the jet pattern

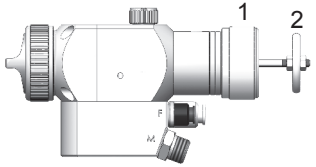


With internal control:
An optimum spray pattern can be regulated by using adjustment screws '**F**' (Fan air) and '**A**' (Atomizing air). The adjustment screw '**F**' regulates the wide jet, the adjustment screw '**A**' regulates the round jet.



Without internal control:
The spray pattern is adjusted by a ressure regulator in the plant (see operating instructions of plant systems manufacturer).
The connection '**F**' is for the wide jet,
the connection '**A**' is for the round jet.

Adjustment of the material flow rate



Turn cap (1) from the standard position
(= notch mark on the piston housing).
- to the inside in order to decrease the material flow rate.
- to the outside in order to increase the material flow rate.

The material flow through the nozzle can be performed without using atomizing air, when the drawbar (2).

Adjustment of the Material Pressure

This adjustment can only be made at the pump or the material pressure tank. Please comply with the operating instructions and safety warnings issued by the manufacturers concerned.

Adjustment of the Air Pressure

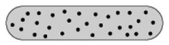
The air pressure is adjusted at the air pressure reducing valve of the compressor system. Please comply with the operating instructions and safety warnings issued by the manufacturer.

If you wish to change the spraying pattern beyond the adjustments outlined so far, you must retool the spray gun (See *5.5 Retooling of Spray Gun*).
WALTHER offers a great variety of air cap-/ material nozzle-/needle combinations for this purpose.

Correcting of Spray Pattern Imperfections

The following table shows what to do to correct a spray pattern:

desired spray result

Spray pattern test	Fault	Necessary adjustment
	Swollen centre	• Spray jet should be flatter
	Swollen ends	• Spray jet should be rounder
	Coarse pearl effect	• Increase wide jet air pressure
	Unduly thin paint layer in centre	• Decrease wide jet air pressure
	Spray pattern is split in the centre	• Increase nozzle diameter • Reduce atomising air pressure • Increase material pressure
	Spray pattern is very spherical	• Decrease material pressure • Increase atomising air pressure

5.5 Retooling of Spray Gun

Combinations of air cap, material nozzle and needle, designed to match specific spraying media tpyes and grades, form a unit - namely the nozzle insert assembly. In order maintain the desired spray-finish quality standard always replace the complete nozzle insert assembly.

Warning
Prior to retooling: Make sure that the spray gun is in unpressurized condition, i.e. all air and material inputs must be shut off - if not, imminent risk of injury.

Note
In order to perform the following procedures please use the drawing at the beginning of these operating instructions.

Replacing air cap and material nozzle

1. Unscrew the fluted retaining ring (Pos. 1) from the front body section (Pos. 7).
2. Pull the air cap (item 2) from the front body section.
3. Unscrew the material nozzle (Pos. 3) from the front section.
4. Screw in the desired material nozzle (if necessary replace the sealing washer) and mount the desired air cap to the front body section.
5. Screw the retaining ring on the front body.

Changing the material needle

1. Unscrew the drawbar (Pos. 27).
2. Unscrew the cap (Pos. 26) from the piston casing (Pos. 19).
3. Screw the drawbar into the material needle (Pos. 21) and pull the material needle out of the piston casing.

Assembly takes place in reverse order.

5.6 Conversion of adapter plate from radial to circulation method

1. Loosen the two cylinder head screws (Pos. 38) and take the spray gun off the adapter plate.
2. Remove the sealing pin (Pos. 37) with O-ring (Pos. 36) from the gun. (See *4.1 radial or circulation method)*
3. Screw the plug (Pos. 10) into the front section.
4. Insert the second material connection (V 00 101 01 003 for adapter plate aluminium nickel coated at rear or V 21 900 20 003 for adapter plate stainless steel lateral material connection) into the plate.

6 Cleaning

6.1 Safety Warnings

- Prior to any servicing and repair work: Make sure that the spray gun is in unpressurized condition, i.e. all air and material inputs must be shut off - if not, imminent risk of injury.
- No open fires, naked light and smoking allowed in the work area. When spraying readily flammable media such as cleaning solutions, there is an increased risk of fire and explosion.
- Observe the safety warnings issued by the manufacturer. Aggressive and corrosive media represents risks and hazards to personal health.

6.2 Cleaning - Complete

The spray gun must be regularly cleaned and lubricated with WALTHER PILOT spray gun grease (V 00 000 00 001) in order to enhance its service life and ensure the functionality of the spray gun.

Clean the gun only with cleaning solutions recommended by the manufacturer of the spraying material used at the time. It is important to make sure that cleaning solutions do not contain any of the following constituents:

- halogenated hydrocarbons (e.g. 1,1,1-trichloroethane, methylene chloride, etc.)
- acids and acidiferous cleaning solutions
- regenerated solvents (so-called cleaning dilutions)
- paint removers.

The above constituents cause chemical reactions with the electroplated components resulting in corrosion damage.
WALTHER Spritz- und Lackiersysteme is not responsible for any damages resulting from such treatment.

Clean the spray gun

- prior to each change of the spraying medium.
- at least once a week.
- as often as may be required by the spraying medium handled and the resultant degree of fouling.

Caution
Never immerse the spray gun in solvent or any other cleaning solution. The functional reliability and efficiency of the gun can otherwise not be guaranteed.

Caution
Do not use any hard, pointed or sharp-edged objects when cleaning the spray gun. Any damage of the precision-made parts are likely to affect your spraying results.

1. Dismantle the spray gun in accordance with *5.5 Retooling the Spray Gun.*
2. Use a soft brush together with a compatible cleaning sulotion to clean the air cap and nozzle.
3. Clean the remaining parts and the spray gun body with a suitable cloth and cleaning solution.
4. Apply a thin film of the appropriate grease to the:
   - sealing collar of the piston
   - O-ring of the piston
   - material control needle
   - needle spring

Use WALTHER PILOT gun grease and a brush for this purpose.
The spray gun is then reassembled in reverse order.

6.3 Cleaning - Routine

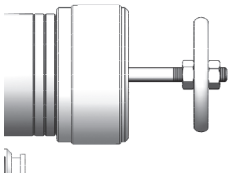
The spray gun need not necessarily be dismantled for cleaning if and when the spraying medium is changed in regular intervals or upon termination of work (depending on the material used).

Note
Clean and lubricate the spray gun frequently in accordance with Chapter *6.2 Cleaning - Complete*. This will ensure functional reliability of the spray gun.

The following requirements must be met before the routine cleaning work can be performed:

1. The material tank must be clean and then be filled with a compatible cleaning solution. Material pressure has to be available at the spray gun. The cleaning solution should not be sprayed.
2. Take the spray gun into operation (see *5.2 Starting the Spray Gun*).
3. Only take the spray gun out of service after it merely sprays clear cleaning agent.

The material supply of the series PILOT WA 900 can be manually released so that it is not necessary to operate the complete spraying system.



1. Pull back the draw bar of the spray gun. The material inlet is now open and both material duct and material nozzle will be cleaned.

2. Do not let go of the drawbar until clear cleaning solution emerges from the nozzle.

All pressures should then be removed from the complete spraying system until the next operation.

7 Repairs / Replacements

Warning
Prior to any repairs / replacements: Make sure that the spray gun is in unpressurized condition, i.e. all air and material inputs must be shut off - if not, imminent risk of injury.

Note
Please use the drawing at the beginning of these operating instructions to perform the following procedures.

7.1 Replacement of defective Needle Packing

1. Remove all pressures from the gun.
2. Unscrew the front body section (Pos. 7) and the piston casing (Pos. 19) from the adapter plate by loosening two cylinder head screws (Pos. 38).

3. Unscrew the drawbar (Pos. 27) from the gun.
4. Unscrew the cap (Pos. 26) from the piston casing.
5. Screw the drawbar into the material needle (Pos. 21) and pull the material needle out of the piston casing.
6. Unscrew the front body section from the piston casing (Pos. 19) by loosening four socket head cap screws (Pos. 5).
7. Unscrew the packing screw (Pos. 12).
8. Remove the packing spring (Pos. 11) (replace if damaged) and the washer (Pos. 10) from the screw hole.
9. Pull out the needle seal packing (Item 9) with an auxilliary tool. Use a strong wire on which one end is bent making a small hook.
10. Grease the new needle packing with WALTHER PILOT spray gun grease and insert it into the front body section.

Installation of the remaining parts is performed in reverse order.

Note
Never reinstall a used needle seal packing (Item 9) as otherwise the functional sealing reliability of the spray gun will suffer.

7.2 Replacement of Nozzles, Needles, Springs and Seals

Dismantle the spray gun in accordance with Chapter *5.5 Repalcement of Material Control Nozzle and Needle*, if the following components have to be replaced:

- Material Nozzle
- Pressure of the Piston
- Material Needle*
- Needle Spring*
- Flat mechanical seal of the Piston*
- O-Ring of the Piston*

Note
Components marked * must be greased with WALTHER PILOT spray gun grease before installation in the gun body.

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme repair kits are available for
PILOT WA 900 series spray guns including all wearing parts:

Parts No.: V 16 209 00 . . 3 (WA 900 / WA 905)
Parts No.: V 16 209 20 . . 3 (WA 920 / WA 925)
Parts No.: V 16 209 40 . . 3 (WA 940 / WA 945)

Wearing parts are also shown in the listing of replacement parts (in bold face).

8 Troubleshooting and Corrective Action

Warning
Prior to any servicing and repair work: Make sure that the spray gun is in unpressurized condition, i.e. all air and material inputs must be shut off - if not, imminent risk of injury.

Fault	Cause	Remedy
Gun is dripping	Material nozzle or needle fouled	see *5.5 Retooling the Spray Gun and cleaning*
	Material nozzle or needle damaged	see *5.5 Replacing Material Control Nozzle or Needle*
	Packing screw (Item 12) too tight	Loosen packing screw in slightly with a screw driver
Gun fails to open	Control air pressure too low	Increaese control air pressure to at least 4.5 bar
Material leaks from leakage boring	Needle packing leaks	see *7.1 Replacing Needle Packing*
	Packing screw too loose	Tighten packing screw (Item 12) in slightly with a screwdriver
Spray jet pulsating or unsteady	Level in material tank too low	Top-up material level (see operating instructions of plant systems manufacturer)

9 Disposal of Cleaning / Servicing Substances

Disposal of any such substances must be in accordance with all applicable local and national regulations, directives and laws.

Warning
Pay special attention to all processing specifications and safety warnings issued by the manufacturers of spraying and cleaning media. The improper disposal of any toxic waste material represents a serious threat to the environment, i.e. to the health of mankind and animal life.

10 Specification Data

Weight

Automatic Spray Guns with internal control:	520 g
Automatic Spray Guns without int. control:	490 g
Adaptor plate Aluminium, nickel coated:	195 g
Adaptor plate stainless steel:	260 g

Nozzle Sizes: • 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 • 2,5 • 3,0 • 3,5 mm ø

Connections

Atomizing Air:	PU outer ø 8 mm
Control Air:	PU outer ø 6 mm
Material Inlet:	G 1/4“

Pressure Ranges

Control Air:	mind. 4,5 bar
Material pressure:	max. 8 bar
Atomizing Air:	max. 8 bar

max. Operating Temperature of Spray gun: 80 °C

Sound Level (measured at a distance of 1 m from the spray gun): 86 dB (A)

Air Consumption:

	PILOT WA 900		PILOT WA 920 HVLP *		PILOT WA 940 HVLP^{PLUS} **	
Air input of the spray gun	Air consumption **round jet**	Air consumption **wide jet**	Air consumption **round jet**	Air consumption **wide jet**	Air consumption **round jet**	Air consumption **wide jet**
1 bar	100 l/min	120 l/min	120 l/min	126 l/min	114 l/min	121 l/min
2 bar	165 l/min	183 l/min	188 l/min	203 l/min	172 l/min	188 l/min
3 bar	230 l/min	260 l/min	265 l/min	283 l/min	237 l/min	259 l/min
4 bar	290 l/min	325 l/min	332 l/min	358 l/min	303 l/min	325 l/min
4,5 bar	321 l/min	358 l/min	372 l/min	400 l/min	330 l/min	360 l/min
5 bar	345 l/min	395 l/min	414 l/min	441 l/min	365 l/min	400 l/min

	PILOT WA 905		PILOT WA 925 HVLP *		PILOT WA 945 HVLP^{PLUS} **	
Air input of the spray gun	Air consumption **round jet**	Air consumption **wide jet**	Air consumption **round jet**	Air consumption **wide jet**	Air consumption **round jet**	Air consumption **wide jet**
1 bar	100 l/min	130 l/min	119 l/min	137 l/min	86 l/min	133 l/min
2 bar	156 l/min	210 l/min	185 l/min	228 l/min	137 l/min	212 l/min
3 bar	220 l/min	289 l/min	257 l/min	317 l/min	182 l/min	292 l/min
4 bar	283 l/min	362 l/min	322 l/min	410 l/min	232 l/min	366 l/min
4,5 bar	311 l/min	405 l/min	358 l/min	450 l/min	258 l/min	411 l/min
5 bar	338 l/min	445 l/min	400 l/min	500 l/min	283 l/min	450 l/min

* The atomizing air pressure is 0,7 bar with an air input pressure of 3,3 bar.
** The atomizing air pressure is 1,3 bar with an air input pressure of 3,3 bar.

Right to effect technical changes reserved.

F

Sommaire

	Vue éclatée	**2**
	Déclaration de conformité EC	**51**
	Liste de pièces de rechange	**52**
1	**Généralités**	**58**
1.1	Caractérisation du modèle	58
1.2	Utilisation courante	58
1.3	Utilisation inappropriée	59
2	**Caractéristiques techniques**	**59**
3	**Consignes de sécurité**	**60**
3.1	Signalisation de sûreté	60
3.2	Consignes générales de sécurité	61
4	**Assemblage**	**61**
4.1	Fonctionnement ponctuel ou circulation	61
4.2	Fixation du pistolet	62
4.3	Raccordements d'alimentation	62
5	**Manipulation**	**63**
5.1	Consignes de sécurité	63
5.2	Mise en service	63
5.3	Essai d'application	63
5.4	Régulation du jet	64
5.5	Conversion du pistolet	65
5.6	Remplacement de la plaque adaptatrice pour passer du fonctionnement ponctuel à la circulation	66
6	**Entretien**	**66**
6.1	Consignes de sécurité	66
6.2	Nettoyage complet	66
6.3	Nettoyage de routine	68
7	**Maintenance**	**68**
7.1	Remplacement de garniture d'aiguille	68
7.2	Remplacement de buse, d'aiguille, de ressorts et de joints	69
8	**Défauts de fonctionnement: causes et remèdes**	**70**
9	**Fluides résiduels**	**70**
10	**Information technique**	**71**

Déclaration de conformité EC

F

En tant que fabricant de cet appareil, nous déclarons en toute responsabilité que le produit décrit ci-dessous est conforme aux exigences de sécurité et de protection de la santé actuellement en vigueur. Toute modification sans autorisation de notre part ou utilisation inadéquate de l'appareil, annulent la validité de cette déclaration.

Fabricant	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de
Dénomination du modèle	**Pistolet automatique de pulvérisation Modèles PILOT WA 900** WA 900 (standard avec commande intérieure) V 21 900 WA 905 (standard sans commande intérieure) V 21 905 WA 920-HVLP (basse pression avec commande intérieure) V 21 920 WA 925-HVLP (basse pression sans commande intérieure) V 21 925 WA 940-HVLP^{PLUS} (pression intermédiaire avec commande intérieure) V 21 940 WA 945-HVLP^{PLUS} (pression intermédiaire sans commande intérieure) V 21 945
Utilisation	Application de matières pulvérisables

Normes et directives appliquées

Directive UE sur les machines 2006 / 42 / EC
94 / 9 EC (directives ATEX)
DIN EN ISO 12100-1
DIN EN ISO 12100-2 — DIN EN 1953
EN 1127-1 — DIN EN 13463-1

Normes et directives appliquées 94 / 9 / EC

Catégorie 2	**désignation de l'appareil**	Ex	**II 2 G c T 5**	Tech.File,Ref.: 2416

Personne chargée de la compilation des documents techniques :
Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30
D- 42327 Wuppertal

Indications particulières:
Le produit est conçu pour être intégré à un autre équipement. La mise en service n'est pas autorisée avant l'établissement de la conformité du produit final avec la directive 2006 / 42 / EC.

Wuppertal, 04 février 2013

i.V.

Nom: Torsten Bröker
Position dans l'entreprise: chef de l'exécution et du développement

Cette déclaration ne constitue pas un engagement de responsabilité dans le sens de la garantie du produit. Les consignes de sécurité contenues dans les instructions de service devront être respectées.

Liste des piéces de rechange:

F

		WA 900 (avec commande intérieure)		WA 905 (sans commande intérieure)	
		V 21 900		V 21 905	
Rep.	Description	Pce.	N° d'article	Pce.	N° d'article
1	**Plaque adaptatrice**	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	**Tête à air**	**1**	**V 10 700 35 xx8***	**1**	**V 10 700 35 xx8***
3	**Buse à matière ***	**1**	**V 10 700 40 xx3***	**1**	**V 10 700 40 xx3***
4	Bague de distribution d'air	1	V 21 900 14 000	1	V 21 900 14 000
5	Vis à six pans creux	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
6	Goupille cylindrique	1	V 21 900 02 103	1	V 21 900 02 103
7	Corps antérieur	1		1	
8	**Joint torique**	**2**	**V 09 102 21 009**	**2**	**V 09 102 21 009**
9	**Garniture d'aiquille comp.**	**1**	**V 09 001 72 000**	**1**	**V 09 001 72 000**
10	Rondelle	1	V 21 900 12 003	1	V 21 900 12 003
11	**Ressort de garniture**	**1**	**V 20 510 12 003**	**1**	**V 20 510 12 003**
12	Vis de garniture	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
13	Goupille pour fix.de porte buse à air	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
14	**Ressort d'arrêt**	**1**	**V 20 700 02 403**	**1**	**V 20 700 02 403**
15	Goupille filetée	1	V 11 530 01 010	1	V 11 530 01 010
16	Bouchon	1	2325502	-	-
17	Vis d'étanchéité	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
18	**Joint à lèvres**	**1**	**V 09 220 30 000**	**1**	**V 09 220 30 000**
19	Boîtier de piston	1	V 21 900 01 000	1	V 21 905 01 000
20	Piston compl.	1	V 21 900 09 000	1	V 21 900 09 000
21	**Aiguille de matière comp.**	**1**	**V 21 900 05 xx3***	**1**	**V 21 900 05 xx3***
22	**Ressort de piston**	**1**	**V 20 606 11 100**	**1**	**V 20 606 11 100**
23	Douille compl.	1	V 21 900 10 000	1	V 21 900 10 000
24	**Ressort d' aiguille**	**1**	**V 20 510 29 103**	**1**	**V 20 510 29 103**
25	Rondelle à ressort d'aiguille	1	V 21 900 11 000	1	V 21 900 11 000
26	Capuchon compl.	1	V 21 900 13 000	1	V 21 900 13 000
27	Barre de traction compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Mécanisme à rochet ('A'+'F')	2	V 21 900 25 000	-	-
29	Douille	2		-	-
30	Joint cônique	2		-	-
31	Joint torique	2		-	-
32	Presse-étoupe	2		-	-
33	Réglage 'A' (jet rond)	1		-	-
34	Réglage 'F' (jet large)	1		-	-
35	Vis a tête fraisée	2		-	-
36	Joint torique	1	V 21 900 08 000	1	V 21 900 08 000
37	Goupille de blocage	1		1	
38	Vis à tête cylindrique	2	V 20 810 14 203	2	V 20 810 14 203

Liste des piéces de rechange:

F

		WA 920 HVLP (avec commande intérieure)		WA 925 HVLP (sans commande intérieure)	
		V 21 920		V 21 925	
Rep.	Description	Pce.	N° d'article	Pce.	N° d'article
1	**Plaque adaptatrice**	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	**Tête à air**	**1**	**V 10 700 37 xxx***	**1**	**V 10 700 37 xxx***
3	**Buse à matière ***	**1**	**V 10 700 40 xx3***	**1**	**V 10 700 40 xx3***
4	Bague de distribution d'air	1	V 21 900 14 100	1	V 21 900 14 100
5	Vis à six pans creux	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
6	Goupille cylindrique	1	V 21 900 02 103	1	V 21 900 02 103
7	Corps antérieur	1		1	
8	**Joint torique**	**2**	**V 09 102 21 009**	**2**	**V 09 102 21 009**
9	**Garniture d'aiquille comp.**	**1**	**V 09 001 72 000**	**1**	**V 09 001 72 000**
10	Rondelle	1	V 21 900 12 003	1	V 21 900 12 003
11	**Ressort de garniture**	**1**	**V 20 510 12 003**	**1**	**V 20 510 12 003**
12	Vis de garniture	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
13	Goupille pour fix.de porte buse à air	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
14	**Ressort d'arrêt**	**1**	**V 20 700 02 403**	**1**	**V 20 700 02 403**
15	Goupille filetée	1	V 11 530 01 010	1	V 11 530 01 010
16	Bouchon	1	2325502	-	-
17	Vis d'étanchéité	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
18	**Joint à lèvres**	**1**	**V 09 220 30 000**	**1**	**V 09 220 30 000**
19	Boîtier de piston	1	V 21 900 01 000	1	V 21 905 01 000
20	Piston compl.	1	V 21 900 09 000	1	V 21 900 09 000
21	**Aiguille de matière comp.**	**1**	**V 21 900 05 xx3***	**1**	**V 21 900 05 xx3***
22	**Ressort de piston**	**1**	**V 20 606 11 100**	**1**	**V 20 606 11 100**
23	Douille compl.	1	V 21 900 10 000	1	V 21 900 10 000
24	**Ressort d' aiguille**	**1**	**V 20 510 29 103**	**1**	**V 20 510 29 103**
25	Rondelle à ressort d'aiguille	1	V 21 900 11 000	1	V 21 900 11 000
26	Capuchon compl.	1	V 21 900 13 000	1	V 21 900 13 000
27	Barre de traction compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Mécanisme à rochet ('A'+'F')	2	V 21 900 25 000	-	-
29	Douille	2		-	-
30	Joint cônique	2		-	-
31	Joint torique	2		-	-
32	Presse-étoupe	2		-	-
33	Réglage 'A' (jet rond)	1		-	-
34	Réglage 'F' (jet large)	1		-	-
35	Vis a tête fraisée	2		-	-
36	Joint torique	1	V 21 900 08 000	1	V 21 900 08 000
37	Goupille de blocage	1		1	
38	Vis à tête cylindrique	2	V 20 810 14 203	2	V 20 810 14 203

Liste des piéces de rechange:

F		WA 940 HVLP*Plus* (avec commande intérieure)		WA 945 HVLP*Plus* (sans commande intérieure)	
		V 21 940		V 21 945	
Rep.	**Description**	**Pce.**	**N° d'article**	**Pce.**	**N° d'article**
1	**Plaque adaptatrice**	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	**Tête à air**	**1**	**V 10 700 36 xxx***	**1**	**V 10 700 36 xxx***
3	**Buse à matière ***	**1**	**V 10 700 40 xx3***	**1**	**V 10 700 40 xx3***
4	Bague de distribution d'air	1	V 21 900 14 100	1	V 21 900 14 100
5	Vis à six pans creux	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
6	Goupille cylindrique	1	V 21 900 02 103	1	V 21 900 02 103
7	Corps antérieur	1		1	
8	**Joint torique**	**2**	**V 09 102 21 009**	**2**	**V 09 102 21 009**
9	**Garniture d'aiquille comp.**	**1**	**V 09 001 72 000**	**1**	**V 09 001 72 000**
10	Rondelle	1	V 21 900 12 003	1	V 21 900 12 003
11	**Ressort de garniture**	**1**	**V 20 510 12 003**	**1**	**V 20 510 12 003**
12	Vis de garniture	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
13	Goupille pour fix.de porte buse à air	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
14	**Ressort d'arrêt**	**1**	**V 20 700 02 403**	**1**	**V 20 700 02 403**
15	Goupille filetée	1	V 11 530 01 010	1	V 11 530 01 010
16	Bouchon	1	2325502	-	-
17	Vis d'étanchéité	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
18	**Joint à lèvres**	**1**	**V 09 220 30 000**	**1**	**V 09 220 30 000**
19	Boîtier de piston	1	V 21 900 01 000	1	V 21 905 01 000
20	Piston compl.	1	V 21 900 09 000	1	V 21 900 09 000
21	**Aiguille de matière comp.**	**1**	**V 21 900 05 xx3***	**1**	**V 21 900 05 xx3***
22	**Ressort de piston**	**1**	**V 20 606 11 100**	**1**	**V 20 606 11 100**
23	Douille compl.	1	V 21 900 10 000	1	V 21 900 10 000
24	**Ressort d' aiguille**	**1**	**V 20 510 29 103**	**1**	**V 20 510 29 103**
25	Rondelle à ressort d'aiguille	1	V 21 900 11 000	1	V 21 900 11 000
26	Capuchon compl.	1	V 21 900 13 000	1	V 21 900 13 000
27	Barre de traction compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Mécanisme à rochet ('A'+'F')	2	V 21 900 25 000	-	-
29	Douille	2		-	-
30	Joint cônique	2		-	-
31	Joint torique	2		-	-
32	Presse-étoupe	2		-	-
33	Réglage 'A' (jet rond)	1		-	-
34	Réglage 'F' (jet large)	1		-	-
35	Vis a tête fraisée	2		-	-
36	Joint torique	1	V 21 900 08 000	1	V 21 900 08 000
37	Goupille de blocage	1		1	
38	Vis à tête cylindrique	2	V 20 810 14 203	2	V 20 810 14 203

* Indiquez toujours le calibre des piéces de rechange lors de la commande.
Nous vous recommandons de prévoir en stock les pièces imprimées en caractères gras.

Kit de réparation

WALTHER PILOT tient des kits de réparation comprenant toutes les pièces d'usure pour les pistolets de pulvérisation automatiques PILOT WA 900 - WA 945 HVLP*PLUS* à votre disposition.

		N° d'article
PILOT WA 900 / 905	version standard	V 16 209 00 XX3
PILOT WA 920 / 925	HVLP / version basse pression	V 16 209 20 XX3
PILOT WA 940 / 945	HVLP*PLUS* / version à pression intermédiaire	V 16 209 40 XX3

Kits de buses

Les kits de buses consistent en tête à air, buse et aiguilles de matière.

		N° d'article
PILOT WA 900 / 905	version standard	V 15 209 00 XX3
PILOT WA 920 / 925	HVLP / version basse pression	V 15 209 20 XX3
PILOT WA 940 / 945	HVLP*PLUS* / version à pression intermédiaire	V 15 209 40 XX3

Tailles de buses:

0,3 ▪ 0,5 ▪ 0,8 ▪ 1,0 ▪ 1,2 ▪ 1,5 ▪ 1,8 ▪ 2,0 ▪ 2,2 ▪ 2,5 ▪ 3,0 ▪ 3,5 mm ø

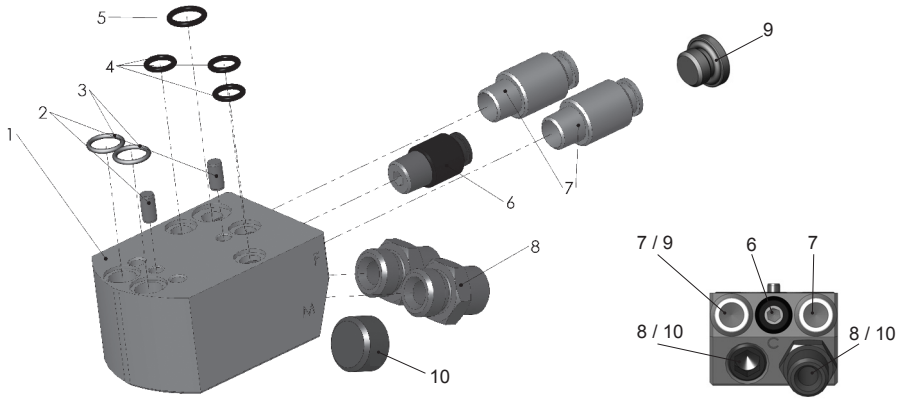
Kit d'étanchéité poor Plaque adaptatrice

Le kit d'étanchéité comprend tous les numéros de pièces marquée d'un ♦.

Plaque adaptatrice en aluminium nickelé Plaque adaptatrice en acier inoxydable	V 17 219 00 000

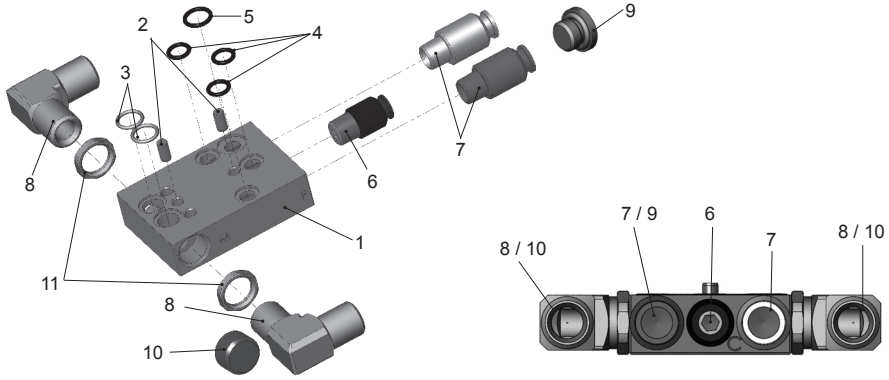
Accessoires

		N° d'article
Support pour pistolet		V 21 900 21 000
Graisse pour pistolets WALTHER PILOT	(Coussinet 8 - 10 g)	V 00 000 00 001



Liste des piéces de rechange poor plaque adaptatrice en aluminium nickelé					
F		Plaque adaptatrice raccord alimentation matière arrière		Plaque adaptatrice raccord alimentation matière arrière	
		WA 900	V 21 900 03 000	WA 905	V 21 905 04 000
Rep.	**Description**	**Pce.**	**N° d'article**	**Pce.**	**N° d'article**
1	Plaque adaptatrice	1	V 21 900 03 200	1	V 21 900 03 200
2	Goupille cylindrique	2		2	
3	**Joint torique**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**
4	**Joint torique**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**
5	**Joint torique**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**
6	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	Raccord double	1	V 00 101 01 003	1	V 00 101 01 003
9	Bouchon	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Bouchon de fermeture	1	V 20 540 40 003	1	V 20 540 40 003

F		Plaque adaptatrice Circulation raccord alimentation matière arrière		Plaque adaptatrice Circulation raccord alimentation matière arrière	
		WA 900	V 21 900 03 UML	WA 905	V 21 905 04 UML
Rep.	**Description**	**Pce.**	**N° d'article**	**Pce.**	**N° d'article**
1	Plaque adaptatrice	1	V 21 900 03 200	1	V 21 900 03 200
2	Goupille cylindrique	2		2	
3	**Joint torique**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**
4	**Joint torique**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**
5	**Joint torique**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**
6	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	Raccord double	2	V 00 101 01 003	2	V 00 101 01 003
9	Bouchon	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Bouchon de fermeture	-	-	-	-



Liste des piéces de rechange poor plaque adaptatrice en acier inoxydable					
F		Plaque adaptatrice raccord alimentation matière latéral		Plaque adaptatrice raccord alimentation matière latéral	
		WA 900	V 21 900 04 003	WA 905	V 21 905 03 003
Rep.	**Description**	**Pce.**	**N° d'article**	**Pce.**	**N° d'article**
1	Plaque adaptatrice	1	V 21 900 04 203	1	V 21 900 04 203
2	Goupille cylindrique	2		2	
3	**Joint torique**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**
4	**Joint torique**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**
5	**Joint torique**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**
6	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	raccord alimentation matière 90°	1	V 21 900 20 003	1	V 21 900 20 003
9	Bouchon	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Bouchon de fermeture	1	V 20 540 40 003	1	V 20 540 40 003
11	Écrou	1	V 21 900 16 000	1	V 21 900 16 000

F		Plaque adaptatrice Circulation raccord alimentation matière latéral		Plaque adaptatrice Circulation raccord alimentation matière latéral	
		WA 900	V 21 900 04 UML	WA 905	V 21 905 03 UML
Rep.	**Description**	**Pce.**	**N° d'article**	**Pce.**	**N° d'article**
1	Plaque adaptatrice	1	V 21 900 04 203	1	V 21 900 04 203
2	Goupille cylindrique	2		2	
3	**Joint torique**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**
4	**Joint torique**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**
5	**Joint torique**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**
6	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	raccord alimentation matière 90°	2	V 21 900 20 003	2	V 21 900 20 003
9	Bouchon	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Bouchon de fermeture	-	-	-	-
11	Écrou	2	V 21 900 16 000	2	V 21 900 16 000

1 Généralités

1.1 Caractérisation du modèle

Modèles: Pistolet automatique de pulvèrisation **PILOT WA 900** - Série

Types:	WA 900	(standard avec commande intérieure)	V 21 900
	WA 905	(standard sans commande intérieure)	V 21 905
	WA 920-HVLP	(basse pression avec commande intérieure)	V 21 920
	WA 925-HVLP	(basse pression sans commande intérieure)	V 21 925
	WA 940-HVLP^{PLUS}	(pression intermédiaire avec commande intérieure)	V 21 940
	WA 945-HVLP^{PLUS}	(pression intermédiaire sans commande intérieure)	V 21 945

Fabricant: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Tel.: 0202 / 787-0
Fax: 0202 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de

1.2 Utilisation courante

Les pistolets automatiques PILOT WA 900, WA 905, WA 920, WA 925, WA 940 et WA 945 permettent l'application de toute matière pulvérisable. Exemples:

- laques et peintures
- graisses, huiles et anticorrosifs
- adhésifs
- fluides acides et
- décapants

Au cas où la liste ci-dessus n'incluerait pas les produits que vous utilisez, Veuillez vous adresser à WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.
La matière pulvérisable doit exclusivement être appliquée sur des objets ou pièces à usiner.

La température du produit pulvérisé ne doit pas dépasser 80°C.

Les modèles de la série PILOT WA 900 ne sont pas des pistolets manuels et doivent par conséquent être fixés sur un support approprié.

Le terme „utilisation courante" présuppose que toutes les instructions et consignes d'utilisation ont été lues, comprises et suivies.

L'appareil est conforme aux exigences de protection contre les explosions de la directive 94/9 CE (ATEX) pour le groupe, la catégorie d'appareils et la classe de température indiqués sur la plaque signalétique. Il est indispensable de respecter les indications de ces instructions de service.

Suivez les intervalles de maintenance et d'inspection prescrits. Les indications des plaques signalétiques ou dans le chapitre Données techniques doivent être absolument respectées et ne doivent pas être dépassées. La surcharge de l'appareil doit absolument être évitée.

L'appareil ne doit être exploité en atmosphère explosive qu'en fonction des instructions des autorités compétentes.

La détermination du danger d'explosion (classification des zones) incombe aux autorités compétentes ou à l'exploitant.

L'exploitant devra absolument s'assurer que toutes les données techniques correspondent aux exigences ATEX. L'exploitant devra prendre les mesures de sécurité correspondantes en cas d'applications pouvant représenter un danger pour les personnes.

Au cas où des défauts de fonctionnement de l'appareil seraient constatés, il vous faudra immédiatement mettre l'appareil hors service et en avertir WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.

mise à la terre / compensation de potentiel
Assurez-vous que le pistolet de pulvérisation, indépendant ou en connexion avec l'appareil sur lequel il est monté, est doté d'une mise à la terre suffisante (résistance maximale $10^{6}\Omega$).

1.3 Utilisation inappropriée

Les pistolets ne doivent pas être utilisés à d'autres fins que celles décrites par le paragraphe sur *l'utilisation courante*. Toute autre utilisation est considérée inappropriée.
Sont inclues dans cette catégorie:

- la pulvérisation de produit sur des personnes et des animaux
- la pulvérisation d'azote liquide.

2 Caractéristiques techniques

La série PILOT WA 900 est un système modulaire simple permettant l'ensemble des possibilités de combinaisons rencontrées dans la pratique. Deux modèles de base existent : un avec commande interne et l'autre, sans. Deux plaques adaptatrices à changement rapide sont également disponibles et conviennent ou peuvent être adaptées pour les deux modèles.

Les pistolets de la série WA 900 ne peuvent être utilisés qu'en combinaison avec une plaque adaptatrice. Tous les pistolets peuvent, au choix, être utilisés en fonctionnement ponctuel ou en circulation. La goupille de blocage intégrée (pos. 37) doit être retirée pour pouvoir intégrer les pistolets à une installation de circulation.

Entièrement automatiques et à commande pneumatique, les modèles de la série PILOT WA 900 fonctionnent avec une valve de commande 3/2.

Avec commande intérieure:
L'activation de la valve enclenche l'arrivée d'air de commande nécessaire au piston, puis ouvre le conduit d'air de pulvérisation et finalement le conduit d'alimentation en matière.
La forme du jet est ajustée sur le pistolet au moyen des vis de réglage (Pos. 33 et 34) pour les modèles PILOT WA 900 / WA 920-HVLP und WA 940-HVLP^{PLUS}.
Lorsque l'air de réglage est de nouveau coupé par la soupape de commande à 3/2 voies, l'air comprimé se trouvant dans le cylindre s'échappe d'abord. La pression du ressort du piston refoule ensuite l'aiguille à matière dans sa position initiale, ferme l'alimentation en matière et enfin l'air du pulvérisateur.

Sans commande intérieure:
L'air de pulvérisation doit d'abord être connecté (jet d'air rond et large) par le biais d'une soupape de commande à 3/2 voies externe, disponible sur site. L'air de réglage qui refoule les pistons et de l'aiguille de matière est ensuite libéré par une soupape à 3.2 voies afin d'ouvrir l'alimentation en matière.
Sur les modèles PILOT WA 905/ WA 925-HVLP et WA 945-HVLP^{PLUS}, la forme du jet pulvérisé peut être réglée dans l'installation au moyen des deux régulateurs d'air comprimé.
Lorsque l'air de réglage est coupé par la soupape de commande à 3/2 voies, la pression par ressort ramène le piston et l'aiguille à matière dans leur position initiale et ferme l'alimentation vers la buse de matière. L'air de pulvérisation est ensuite coupé.

Le débit de matière est régulé, pour tous les modèles, au moyen de la pression de la matière et du capuchon (pos. 26). Le débit de matière de la série de pistolets de pulvérisation automatiques PILOT WA 900 peut également être libéré à la main, au moyen de la barre de traction (pos. 27).

Les pistolets de pulvérisation de la série PILOT WA 900 peuvent être raccordés à des réservoirs sous pression ou à des systèmes de pompes.

Les modèles PILOT WA 920-HVLP und WA 925-HVLP sont juste des pistolets de pulvérisation à basse pression et fonctionnent avec une pression d'air d'atomisation de 0,7 bar pour une pression d'air comprimé à l'arrivée de 3,3 bars.

Pour les modèles PILOT WA 940-HVLP^{PLUS} bis WA 945-HVLP^{PLUS} la pression de l'air à l'arrivée va de 3,0 à 3,3 bars pour pression d'air d'atomisation de 1,2 à 1,4 bar.

3 Consignes de sécurité
3.1 Signalisation de sûreté

Danger
Le pictogramme et l'avertissement „**Danger**" signalisent un risque potentiel pour les personnes. Conséquences possibles: blessures graves ou légères.

Attention
Le pictogramme et l'avertissement „**Attention**" signalisent un risque pour le matériel. Conséquences possibles: dégats matériels.

Recommandation
Le pictogramme et l'avertissement „**Recommandation**" signalisent des informations complémentaires pour une utilisation efficace et sûre du pistolet de pulvérisation.

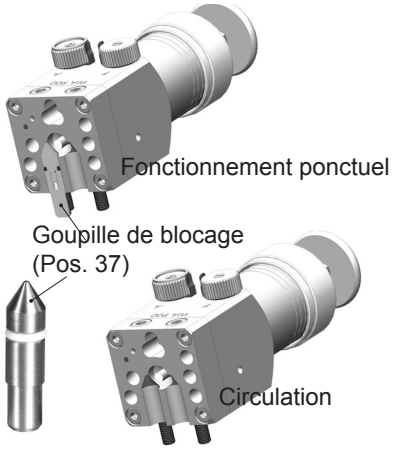
3.2 Consignes générales de sécurité

- ► Respectez les mesures de prévention des accidents ainsi que toutes les mesures de sécurité en vigueur et les réglements de la médecine du travail.
- ► N'utilisez le pistolet que dans une zone de travail bien ventilée. Toute source d'étincelle est interdite dans la zone de travail. L'application de produits très inflammables (laques, adhésifs et solvants) augmente les risques d'explosion et d'incendie.
- ► Assurez-vous que le pistolet de pulvérisation, indépendant ou en connexion avec l'appareil sur lequel il est monté, est doté d'une mise à la terre suffisante (résistance maximale $10^6\Omega$).
- ► Fermez l'alimentation en matière et en air du pistolet avant tous travaux de maintenance ou d'entretien – risque de blessure.
- ► Maintenez la main ou toute autre partie du corps éloignée de la buse sous pression du pistolet pendant l'application – risque de blessure.
- ► Ne dirigez pas le pistolet vers les personnes ou les animaux – risque de blessure.
- ► Suivez le mode d'emploi et les consignes de sécurité des fabricants de matières pulvérisables et de solvants. Les matières corrosives ou caustiques en particulier peuvent nuire à la santer et causer des dégâts matériels.
- ► Portez une protection contre le bruit dans la zone de travail. Le niveau sonore du pistolet en opération est de 86 db(A) et peut entraîner des troubles auditifs.
- ► Les vapeurs chargées de particules résiduelles doivent être évacuées loin de la zone de travail et du personnel. Utilisez un masque de protection ainsi que des vêtements de travail réglementaires lors de la pulvérisation. Les particules en suspension sont un danger pour la santé.
- ► Vérifiez après l'assemblage que tous les écrous et vis sont bien serrés.
- ► N'utilisez que des pièces de rechange originales car dans ce cas seulement WALTHER garantit la fiabilité et la sûreté du fonctionnement.
- ► Pour toute information complémentaire sur sûreté d'utilisation ainsi que les matières qui y sont utilisées , adressez-vous à
  WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.

4 Assemblage
4.1 Fonctionnement ponctuel ou circulation

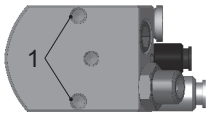
Les pistolets de pulvérisation de la série WA 900 sont complètement montés en usine. Ceux-ci sont dotés de série d'une goupille de blocage (pos. 37). Dans cette

version, le pistolet ne peut être utilisé que de manière ponctuelle.
Si vous choisissez une version à circulation pour votre plaque adaptatrice, la goupille de blocage (pos. 37) doit être retirée. Un second canal de matière est alors ouvert.
Vissez le pistolet de pulvérisation sur la plaque adaptatrice. A cette fin, utilisez les deux vis à tête cylindrique (pos. 38).
Les activités suivantes doivent être exécutées avant de pouvoir mettre le pistolet de pulvérisation en service avec la plaque adaptatrice:



4.2 Fixation du pistolet

Fixez le pistolet sur un support stable et approprié comme dans l'exemple suivant:

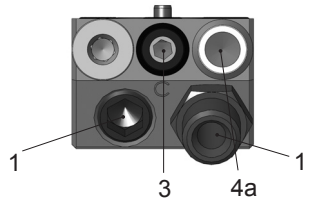


Pour ce faire, utilisez les deux Alésages M 6 (1) (plaque adaptatrice) avec un écartement des trous d'une hauteur de 33 mm.
D'autres systèmes de fixation sont à votre disposition sur demande.

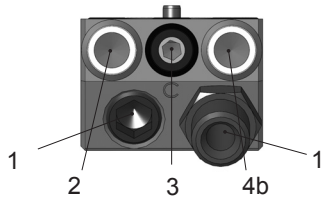
4.3 Raccordements d'alimentation

Danger
Assurez-vous de ne pas confondre le raccord d'air de commande avec celui d'air de pulvérisation - risque de blessure.

Avec commande intérieure:



Sans commande intérieure:



1 = raccord alimentation matière (R 1/4") Signalé par un '**M**'
2 = raccord air de pulvérisation jet large (PU, ø ext.: 8 mm) Signalé par un '**F**'
3 = raccord air de commande (PU, ø ext.: 6 mm) Signalé par un '**C**'
4 a = raccord air de pulvérisation jet rond/ jet large (PU, ø ext.: 8 mm)
Signalé par un '**A**'
4 b = raccord air de pulvérisation jet rond (PU, ø ext.: 8 mm)
Signalé par un '**A**'
Le pistolet est à présent complètement assemblé et prêt pour la mise en service.

5 Manipulation

5.1 Consignes de sécurité

En utilisant votre pistolet respectez particulièrement les consignes suivantes!

- Portez un masque et des vêtements de travail réglementaires. Les particules en suspension sont un danger pour la santé.
- Portez une protection contre le bruit dans la zone de travail. Le niveau sonore de 86 dB (A) peut entraîner des troubles auditifs.
- Aucune source d'étincelles ne doit exister dans le secteur de travail.L'application de matières très inflammables (laques, adhésifs et solvants) augmente les risques d´explosion et d'incendie.

5.2 Mise en service

Avant la mise en service assurez-vous que:
- la pression air de commande est présente au pistolet
- la pression air de pulvérisation est présente au pistolet
- la pression matière est présente au pistolet

Attention
La pression matière ne doit pas dépasser • **8 bar**, dans ce cas seulement le bon fonctionnement et la sureté du pistolet peuvent être garantis.
Réglez la pression minimale de l'air de commande sur • **4,5 bar** pour permettre la mise en service.
La mise ou l'arrêt de service peuvent s'effectuer en activant la valve de commande 3/2 (Instructions de service du fabricant).

Danger
Relâchez la pression du pistolet après chaque utilisation. Risque d'explosion des conduits sous pression. Risque de blessure.

5.3 Essai d'application

Un essai d'application est necessaire quand:
- le pistolet est utilisé pour la première fois
- une nouvelle matière est utilisée
- le pistolet a été désassemblé pour maintenance ou réparation.

L'essai d'application peut s'effectuer sur une pièce-test, sur de la tôle, du carton ou du papier.

Danger
Eloignez la main ou toute autre partie du corps de la buse sous pression du pistolet - risque de blessure.

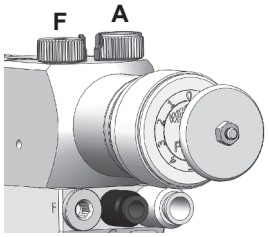
Danger
Assurez-vous que les personnes soient hors d'atteinte du jet du pistolet - risque de blessure.

1. Mettez le pistolet en service pour effectuer un essai d'application. (voir *mise en service 5.2)*
2. Contrôlez l'essai et opérez les réglages nécessaires directement sur le pistolet (voir *régulation du jet 5.4*)

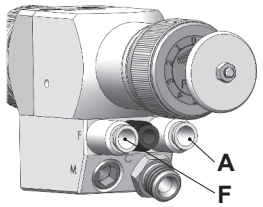
5.4 Régulation du jet

Sur les pistolets de la série PILOT WA 900 la régulation du jet s'obtient par les réglages suivants.

Régulation de l'air de pulvérisation

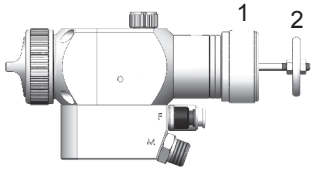


Avec commande intérieure:
Les vis de réglage '**F**' (Fan air) et '**A**' (Atomizing air) permettent d'ajuster parfaitement le jet.
La vis de réglage '**F**' un jet large, la vis de réglage '**A**' permet d'obtenir un jet rond.



Sans commande intérieure:
L"image projetée est ajustée au moyen d'un régulateur de pression dans l'installation (voir instructions de service du fabricant de l'installation).
Le raccord ‚**F**' doit être utilisé pour le jet large et le raccord ‚**A**', pour le jet rond.

Régulation du débit de matière



Tournez la vis de régulation d'alimentation matière (encoche sur la douille à ressort).
- vers l'intérieur pour réduire le débit.
- vers l'extérieur pour augmenter le débit.

L'écoulement de matière par la buse peut s'effectuer sans ouvrir l'air de pulvérisation, en activant le disque (2).

Régulation de la pression matière
Ce réglage ne peut s'effectuer qu'à partir de la pompe ou du réservoir sous pression.
Respectez les instructions et consignes de sécurité du fabricant.

Régulation de la pression d'air de pulvérisation
La pression de l'air se régule au compresseur à partir de la valve de sécurité du détendeur d'air. Respectez les instructions et consignes de sécurité du fabricant.

Si vous désirez modifier le jet au delà des options inclues, il vous faudra convertir le pistolet (voir *conversion du pistolet 5.5*).
Pour ce faire WALTHER tient à votre disposition un grand choix de têtes à air, de buses et d'aiguilles.

Correction d'un jet imparfait
Le tableau suivant indique les réglages pouvant modifier la forme du jet:

Résultat d'application recherché

Essai d'application	Défaut	Réglage nécessaire
	L'application est trop épaisse au mileu	• Augmentez la largeur du jet
	L'application est trop épaisse aux extremités	• Augmentez la rondeur du jet
	Le jet produit des éclaboussures	• Augmentez la pression
	L'application est trop mince au milieu	• Réduisez la pression
	Le jet se divise au milieu	• Augmentez l'alimentation en matière • Réduisez la pression de pulvérisation • Augmentez la pression matière
	L'application est ovale	• Réduisez la pression matière • Augmentez la pression de pulvérisation

5.5 Conversion du pistolet

La tête à air, la buse et aiguille nécessaires à l'application d'une matière particulière constituent un ensemble unique - le système de buse. Pour garantir la continuité de votre qualité d'application, remplacez toujours le système dans son ensemble.

Danger
Avant chaque conversion fermez l'alimentation du pistolet en matière, en air de commande et en air de pulvérisation - risque de blessure.

Recommandation
Avant de procéder aux opérations suivantes, Veuillez consulter le croquis d'explosion situé au début de ces instructions de service.

Remplacement de la tête à air et de la buse de matière

1. Dévissez l'écrou strié de la tête à air (pos. 1) du corps antérieur (pos. 7).
2. Ôtez la tête à air (pos. 2) du corps antérieur.
3. Dévissez la buse de matière (pos. 3) du corps antérieur.
4. Vissez la buse de matière souhaitée (remplacez éventuellement l'anneau de distribution d'air) et placez la tête à air souhaitée sur le corps antérieur.
5. Vissez l'écrou de la tête à air sur le corps antérieur.

Remplacement de l'aiguille de matière

1. Dévissez la barre de traction (pos. 27).
2. Dévissez le capuchon (pos. 26) du boîtier du piston (pos. 19).
3. Vissez la barre de traction sur l'aiguille de matière (pos. 21) et retirez l'aiguille de matière du boîtier du piston.

Le montage s'effectue en ordre inverse.

5.6 Remplacement de la plaque adaptatrice pour passer du fonctionnement ponctuel à la circulation

1. Desserrez les deux vis à tête cylindrique (pos. 38) et retirez le pistolet de la plaque adaptatrice.
2. Retirez la goupille de blocage (pos. 37) et le joint torique (pos. 36) du pistolet (cf. *4.1 Fonctionnement ponctuel ou circulation).*
3. Dévissez le bouchon de fermeture (pos. 10) de la plaque adaptatrice.
4. Installez le second raccord de matière (V 00 101 01 003 pour la plaque adaptatrice en aluminium, raccord de matière arrière ou V 21 900 20 003 pour la plaque adaptatrice en acier inoxydable, raccord de matière latéral) dans la plaque.

6 Entretien

6.1 Consignes de sécurité

- Avant chaque opération d'entretien fermez l'alimentation du pistolet en matière, air de commande et air de pulvérisation - risque de blessure.
- Aucune source d'étincelles ne doit exister dans le secteur de travail. L'application de produits très inflammables (laques, adhésifs et solvants) augmente les risques d'explosion et d'incendie.
- Suivez les consignes d'utilisation et de sécurité des fabricants de matières pulvérisables et de solvants. Les matières corrosives et caustiques en particulier peuvent nuire à la santé et causer des dégâts matériels.

6.2 Nettoyage complet

De manière à garantir la durée de vie et le bon fonctionnement du pistolet de pulvérisation sur le long terme, celui-ci doit régulièrement être nettoyé et graissé au moyen de graisse pour pistolets WALTHER PILOT (V 00 000 00 001).

Pour prolonger la durée de vie et le bon fonctionnement de votre pistolet, nettoyez-le et lubrifiez-le fréquemment.

N'utilisez pour le nettoyage du pistolet que des agents nettoyants recommandés par le fabricant de la matière pulvérisée et ne contenant pas les éléments suivants:

- hydrocarbures halogéné (ex. B. 1,1,1 Trichlorethane; chlorure de méthylène etc.)
- acides et agents nettoyants acides
- solvants recyclés (agents nettoyants dilués)
- décapants

Ces éléments génèrent des réactions chimiques oxydantes au contact des pièces galvanisées du pistolet.
WALTHER Spritz- und Lackiersysteme n'assume aucune responsabilité pour des dégâts occasionnés par un entretien inadéquat.

Nettoyez le pistolet:

- à chaque changement de couleur ou de matière
- au moins une fois par semaine
- selon la nature de la matière ou le degré d'encrassement plusieurs fois par semaine

Attention
N'immergez pas le pistolet dans du solvant ou autre agent nettoyant. Son bon fonctionnement ne pourrait plus être garanti.

Attention
N'utilisez ni surface dure ni objet pointu pour nettoyer le pistolet. Les pièces de précisions pourraient être endommagées et affecter vos résultats d'application.

1. Desassemblez le pistolet voir *5.5 Remplacement de buse et d'aiguille.*
2. Nettoyez la tête et la buse avec un pinceau enduit de l'agent nettoyant.
3. Nettoyez le corps du pistolet et les pièces restantes avec un tampon enduit de l´agent nettoyant.
4. Recouvrez les pièces suivantes d'une fine pellicule de graisse:
    - manchette du piston
    - joint torique
    - aiguille
    - ressort d'aiguille

Utilisez pour ce faire la graisse pour pistolets WALTHER PILOT et un pinceau. Procédez inversement pour le réassemblage du pistolet.

6.3 Nettoyage de routine

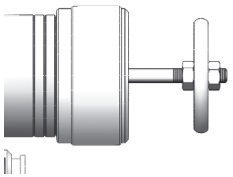
En cas de changement fréquent de couleur ou (selon la nature de la matière) à l'arrêt de service, le nettoyage pourra s'effectuer sans désassembler le pistolet.

Recommandation
Nettoyez et graissez votre pistolet régulièrement, voir paragraphe *6.2 Nettoyage complet*. La sûreté du fonctionnement et la qualité du pistolet seront ainsi préservées

Avant de procéder au nettoyage de routine, les conditions suivantes devront être réunies:

1. Le réservoir propre aura été rempli de l'agent nettoyant approprié. La pression matiére sera présente au pistolet. L´agent nettoyant ne devra pas être pulvérisé.
2. Mettez le pistolet en service, voir *5.2 Mise en service*.
3. Ne mettez le pistolet de pulvérisation hors service que lorsque du produit de nettoyage propre s'en échappe.

Afin d'éviter la mise en service du système complet de pulvérisation, il est possible aussi d'ouvrir manuellement l'alimentation matière des modèles de la série PILOT WA 900.



1. Tirer le disque du pistolet vers l'arrière. L'alimentation matière est ouverte et le canal d'alimentation ainsi que la buse peuvent être nettoyés.

2. Ne relachez le disque que lorsque l'agent nettoyant ressort parfaitement clair.

L'équipement de pulvérisation, pression fermée, peut maintenant être mis à l'arrêt jusqu'à la prochaine utilisation.

7 Maintenance

Danger
Avant chaque opération de maintenance fermez l'alimentation du pistolet en air de commande, en air de pulvérisation et en matière - risque de blessure.

Recommandation
Avant de procéder aux opérations suivantes, Veuillez consulter le croquis d'explosion situé au début de ces instructions de service.

7.1 Remplacement de garniture d'aiguille non étanche

1. Fermez la pression du pistolet
2. Dévissez le corps antérieur (pos. 7) et le boîtier du piston (pos. 19) de la plaque adaptatrice en desserrant les deux vis cylindriques (pos. 38).
3. Dévissez la barre de traction (pos. 27) du pistolet.
4. Dévissez le capuchon (pos. 26) du boîtier du piston.

5. Vissez la barre de traction sur l'aiguille de matière (pos. 21) et retirez l'aiguille de matière du boîtier du piston.
6. Vissez le corps antérieur en desserrant les vis à six pans creux (pos. 5) du boîtier du piston (pos. 19).
7. Dévissez la vis de garniture (pos. 12).
8. Retirez le ressort de garniture (pos. 11) (remplacez-le s'il est endommagé) et la rondelle (pos. 10) de l'ouverture filetée.
9. Sortez la garniture d'aiguille (Pos. 9) à l'aide d'un petit outil à crochet.
10. Graissez la nouvelle garniture d'aiguille au moyen de graisse pour pistolets WALTHER PILOT et mettez-la en place dans le corps antérieur.

Pour l'assemblage procédez inversement.

Recommandation
La garniture usagée (Pos. 9) ne doit pas être réutilisée. Son étanchéité n'est pas garantie.

7.2 Remplacement de buse, aiguille, ressorts et joints

Désassemblez le pistolet en suivant les instructions du paragraphe *5.5 remplacement de buse et d'aiguille*, lorsque les pièces suivantes doivent être remplacées:

- buse
- ressort à pression du piston
- aiguille*
- ressort d'aiguille*
- Joint d'étanchéité rotatif plat du piston*
- rondelle du piston*

Recommandation
Les composants marqués d'un * doivent être graissés au moyen de graisse pour pistolets WALTHER PILOT avant de les monter dans le boîtier du pistolet.

WALTHER tient à votre disposition un kit de réparation comprenant l'ensemble des pièces sujettes à l'usure pour les modèles de la série WA 900:

N°d'article : V 16 209 00 . . 3 (WA 900 / WA 905)
N°d'article : V 16 209 20 . . 3 (WA 920 / WA 925)
N°d'article : V 16 209 40 . . 3 (WA 940 / WA 945)

Les pièces sujettes à l'usure sont signalées **en caractères gras** sur la liste des pièces de rechange.

8 Défauts de fonctionnement: causes et remèdes

Danger
Avant chaque opération d'entretien ou de maintenance, fermez l'alimentation du pistolet en air de commande, en air de pulvérisation et en matière. - risque de blessure.

Défaut	Cause	Remède
Le pistolet goutte	La buse ou l'aiguille sont obstruées	Voir *5.5 desassemblage et nettoyage de buse ou d'aiguille*
	La buse ou l'aiguille abimées	Voir *5.5 remplacement de buse ou d'aiguille*
	Vis-garniture (Pos. 12) trop serrée	Desserrer légèrement le Vis-garniture avec le tournevis
Le pistolet ne s'ouvre pas	L'air de commende est trop faible	Augmentez la pression d'air de commande à min. 4,5 bar
La matière fuit par le presse-étoupe	La garniture d'aiguille n'est pas étanche	Voir *7.1 remplacement de la garniture d'aiguille*
	Vis-garniture pas assez serré	Resserrer légèrement le vis de garniture (pos. 12) avec le tournevis
Le jet est irrégulier	Pas assez de matière dans le réservoir	Alimentez en matière (voir instructions de service du fabricant)

9 Fluides résiduels

Les fluides résiduels résultant de la maintenance et de l'entretien devront être évacués conformément aux dispositions et aux lois prévues à cet effet.

Danger
Respectez scrupuleusement les consignes des fabricants de produits pulvérisables et de solvants. Une évacuation précaire des fluides résiduels met en danger la santé et l'environnement des hommes et des animaux.

10 Information technique

Poids

Pistolet avec commande intérieure:	520 g
Pistolet sans commande intérieure:	490 g
Plaque adaptatrice en aluminium nickelé:	195 g
Plaque adaptatrice en acier inoxydable:	260 g

Calibre de buses: • 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 • 2,5 • 3,0 • 3,5 mm ø

Raccord

Aire de pulvérisation:	PU, ø ext.: 8 mm
Aire de commande:	PU, ø ext.: 6 mm
Alimentation matiére:	G 1/4“

Pression

Pression de commande:	mind. 4,5 bar
Pression matiére:	max. 8 bar
Pression pulvérisation:	max. 8 bar

Température max. de service du pistolet: 80 °C

Niveau sonore (mesuré á 1 m du pistolet): 86 dB (A)

Consommation d'air:

	PILOT WA 900		PILOT WA 920 HVLP *		PILOT WA 940 HVLP^{PLUS} **	
Pression d'entrée d'air	Consommation d'air **jet rond**	Consommation d'air **jet large**	Consommation d'air **jet rond**	Consommation d'air **jet large**	Consommation d'air **jet rond**	Consommation d'air **jet large**
1 bar	100 l/min	120 l/min	120 l/min	126 l/min	114 l/min	121 l/min
2 bar	165 l/min	183 l/min	188 l/min	203 l/min	172 l/min	188 l/min
3 bar	230 l/min	260 l/min	265 l/min	283 l/min	237 l/min	259 l/min
4 bar	290 l/min	325 l/min	332 l/min	358 l/min	303 l/min	325 l/min
4,5 bar	321 l/min	358 l/min	372 l/min	400 l/min	330 l/min	360 l/min
5 bar	345 l/min	395 l/min	414 l/min	441 l/min	365 l/min	400 l/min

	PILOT WA 905		PILOT WA 925 HVLP *		PILOT WA 945 HVLP^{PLUS} **	
Pression d'entrée d'air	Consommation d'air **jet rond**	Consommation d'air **jet large**	Consommation d'air **jet rond**	Consommation d'air **jet large**	Consommation d'air **jet rond**	Consommation d'air **jet large**
1 bar	100 l/min	130 l/min	119 l/min	137 l/min	86 l/min	133 l/min
2 bar	156 l/min	210 l/min	185 l/min	228 l/min	137 l/min	212 l/min
3 bar	220 l/min	289 l/min	257 l/min	317 l/min	182 l/min	292 l/min
4 bar	283 l/min	362 l/min	322 l/min	410 l/min	232 l/min	366 l/min
4,5 bar	311 l/min	405 l/min	358 l/min	450 l/min	258 l/min	411 l/min
5 bar	338 l/min	445 l/min	400 l/min	500 l/min	283 l/min	450 l/min

* Pour une pression d'entrée de 3,3 bar, la pression de pulvérisation est de 0,7 bar.
** Pour une pression d'entrée de 3,3 bar, la pression de pulvérisation est de 1,3 bar.

Sous réserve de modifications techniques.

E

Índice de contenido

	Vista desarrollada	**2**
	Declaración de conformidad CE	**73**
	Lista de las partes de recambio	**74**
1	**Aspectos generales**	**80**
1.1	Identificación del modelo	80
1.2	Uso previsto	80
1.3	Uso no apropiado	81
2	**Descripción técnica**	**81**
3	**Indicaciones de seguridad**	**82**
3.1	Identificación de las indicaciones de seguridad	82
3.2	Indicaciones generales de seguridad	83
4	**Montaje**	**83**
4.1	Método a punzadas o circulante	83
4.2	Fijar la pistola de pulverización	84
4.3	Conectar líneas de alimentación	84
5	**Manejo**	**85**
5.1	Indicaciones de seguridad	85
5.2	Puesta en marcha y puesta fuera de servicio	85
5.3	Crear prueba de diagrama de pulverización	85
5.4	Modificar el diagrama de pulverización	86
5.5	Reequipar la pistola de pulverización	87
5.6	Conversión de la placa adaptadora del método a punzadas al circulante	88
6	**Limpieza**	**88**
6.1	Indicaciones de seguridad	88
6.2	Limpieza básica	89
6.3	Limpieza rutinaria	90
7	**Reparación**	**90**
7.1	Reemplazar la guarnición de aguja inestanca	90
7.2	Reemplazar la tobera y la aguja de material, resortes y juntas	91
8	**Búsqueda y eliminación de errores**	**92**
9	**Eliminación de desechos**	**92**
10	**Datos técnicos**	**93**

Declaración de conformidad CE

E

Como fabricante de este aparato, certificamos bajo nuestra plena responsabilidad que el producto descrito más abajo cumple con los requisitos de seguridad y protección de la salud en vigor. Cualquier modificación sin autorización previa o uso inadecuado del aparato anulan la validez de esta declaración.

Fabricante	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de
Denominación del modelo	Pistolas de pulverización automáticas Serie **PILOT WA 900** WA 900 (estándar con control interno) V 21 900 WA 905 (estándar sin control interno) V 21 905 WA 920-HVLP (baja presión con control interno) V 21 920 WA 925-HVLP (baja presión sin control interno) V 21 925 WA 940-HVLP^{PLUS} (presión media con control interno) V 21 940 WA 945-HVLP^{PLUS} (presión media sin control interno) V 21 945
Uso	Verarbeitung spritzbarer Materialien

Normas y directivas aplicadas

Directiva EU sobre las máquinas 2006 / 42 / EC
94 / 9 EC (directivas ATEX)
DIN EN ISO 12100-1
DIN EN ISO 12100-2 — DIN EN 1953
EN 1127-1 — DIN EN 13463-1

Especificación en el sentido de 94 / 9 / EC

Categoría 2	**designación del aparato**	Ex	**II 2 G c T 5**	Tech.File,Ref.: 2416

Persona autorizada para la compilación de la documentación técnica:
Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30
D- 42327 Wuppertal

Indicaciones particulares:
Este aparato está diseñado para integrarse a otro equipo. La puesta en marcha no se autoriza hasta que la conformidad del producto final con los requisitos de la directiva 2006 / 42 / EC no haya sido establecida.

Wuppertal, 04 febrero 2013

i.V.

Nombre: Torsten Bröker
Puesto: Jefe de la construcción y del desarrollo

Esta declaración no constituye una declaración de responsabilidad en cuanto a la caracteristicas estipuladas en la garantía del aparato. Las consignas de seguridad de las instrucciones de uso deben seguirse.

Lista de las partes de recambio:

E		WA 900 (con control interno)		WA 905 (sin control interno)	
		V 21 900		V 21 905	
Pos.	**Denominación**	**Uds.**	**Número de artículo**	**Uds.**	**Número de artículo**
1	Tuerca del cabezal de aire compl.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	**Cabezal de aire**	**1**	**V 10 700 35 xx8***	**1**	**V 10 700 35 xx8***
3	**Tobera de material ***	**1**	**V 10 700 40 xx3***	**1**	**V 10 700 40 xx3***
4	Aro distribuidor de aire	1	V 21 900 14 000	1	V 21 900 14 000
5	Tornillo de cabeza hueca hexagonal	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
6	Pasador cilíndrico	1	V 21 900 02 103	1	V 21 900 02 103
7	Cuerpo frontal de la pistola	1		1	
8	**Junta tórica**	**2**	**V 09 102 21 009**	**2**	**V 09 102 21 009**
9	**Guarnición de aguja compl.**	**1**	**V 09 001 72 000**	**1**	**V 09 001 72 000**
10	Arandela	1	V 21 900 12 003	1	V 21 900 12 003
11	**Muelle de guarnición**	**1**	**V 20 510 12 003**	**1**	**V 20 510 12 003**
12	Tornillo de guarnición	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
13	Espiga para fijación de caperuzas de aire	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
14	Muelle de retención	**1**	**V 20 700 02 403**	**1**	**V 20 700 02 403**
15	Tornillo prisionero	1	V 11 530 01 010	1	V 11 530 01 010
16	Tapón	1	2325502	-	-
17	Tornillo obturador	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
18	**Retén**	**1**	**V 09 220 30 000**	**1**	**V 09 220 30 000**
19	Carcasa del émbolo	1	V 21 900 01 000	1	V 21 905 01 000
20	Émbolo compl.	1	V 21 900 09 000	1	V 21 900 09 000
21	**Aguja de material compl.**	**1**	**V 21 900 05 xx3***	**1**	**V 21 900 05 xx3***
22	**Resorte de émbolo**	**1**	**V 20 606 11 100**	**1**	**V 20 606 11 100**
23	Casquillo roscado compl.	1	V 21 900 10 000	1	V 21 900 10 000
24	**Resorte de la aguja**	**1**	**V 20 510 29 103**	**1**	**V 20 510 29 103**
25	Arandela de muelle de la aguja	1	V 21 900 11 000	1	V 21 900 11 000
26	Caperuza compl.	1	V 21 900 13 000	1	V 21 900 13 000
27	Barra de tracción compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Matraca ('A'+'F')	2	V 21 900 25 000	-	-
29	Casquillo roscado	2		-	-
30	Cono de junta	2		-	-
31	Junta tórica	2		-	-
32	Prensaestopas	2		-	-
33	Reglaje 'A' (chorro redondo)	1		-	-
34	Reglaje 'F'(chorro ancho)	1		-	-
35	Tornillo avellanado	2		-	-
36	Junta tórica	1	V 21 900 08 000	1	V 21 900 08 000
37	Pasador de cierre	1		1	
38	Tornillo de cabeza cilíndrica	2	V 20 810 14 203	2	V 20 810 14 203

Lista de las partes de recambio:

E		WA 920 HVLP (con control interno)		WA 925 HVLP (sin control interno)	
		V 21 920		V 21 925	
Pos.	**Denominación**	**Uds.**	**Número de artículo**	**Uds.**	**Número de artículo**
1	Tuerca del cabezal de aire compl.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	**Cabezal de aire**	**1**	**V 10 700 37 xxx***	**1**	**V 10 700 37 xxx***
3	**Tobera de material ***	**1**	**V 10 700 40 xx3***	**1**	**V 10 700 40 xx3***
4	Aro distribuidor de aire	1	V 21 900 14 100	1	V 21 900 14 100
5	Tornillo de cabeza hueca hexagonal	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
6	Pasador cilíndrico	1	V 21 900 02 103	1	V 21 900 02 103
7	Cuerpo frontal de la pistola	1		1	
8	**Junta tórica**	**2**	**V 09 102 21 009**	**2**	**V 09 102 21 009**
9	**Guarnición de aguja compl.**	**1**	**V 09 001 72 000**	**1**	**V 09 001 72 000**
10	Arandela	1	V 21 900 12 003	1	V 21 900 12 003
11	**Muelle de guarnición**	**1**	**V 20 510 12 003**	**1**	**V 20 510 12 003**
12	Tornillo de guarnición	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
13	Espiga para fijación de caperuzas de aire	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
14	Muelle de retención	**1**	**V 20 700 02 403**	**1**	**V 20 700 02 403**
15	Tornillo prisionero	1	V 11 530 01 010	1	V 11 530 01 010
16	Tapón	1	2325502	-	-
17	Tornillo obturador	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
18	**Retén**	**1**	**V 09 220 30 000**	**1**	**V 09 220 30 000**
19	Carcasa del émbolo	1	V 21 900 01 000	1	V 21 905 01 000
20	Émbolo compl.	1	V 21 900 09 000	1	V 21 900 09 000
21	**Aguja de material compl.**	**1**	**V 21 900 05 xx3***	**1**	**V 21 900 05 xx3***
22	**Resorte de émbolo**	**1**	**V 20 606 11 100**	**1**	**V 20 606 11 100**
23	Casquillo roscado compl.	1	V 21 900 10 000	1	V 21 900 10 000
24	**Resorte de la aguja**	**1**	**V 20 510 29 103**	**1**	**V 20 510 29 103**
25	Arandela de muelle de la aguja	1	V 21 900 11 000	1	V 21 900 11 000
26	Caperuza compl.	1	V 21 900 13 000	1	V 21 900 13 000
27	Barra de tracción compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Matraca ('A'+'F')	2	V 21 900 25 000	-	-
29	Casquillo roscado	2		-	-
30	Cono de junta	2		-	-
31	Junta tórica	2		-	-
32	Prensaestopas	2		-	-
33	Reglaje 'A' (chorro redondo)	1		-	-
34	Reglaje 'F'(chorro ancho)	1		-	-
35	Tornillo avellanado	2		-	-
36	Junta tórica	1	V 21 900 08 000	1	V 21 900 08 000
37	Pasador de cierre	1		1	
38	Tornillo de cabeza cilíndrica	2	V 20 810 14 203	2	V 20 810 14 203

Lista de las partes de recambio:

E		WA 940 HVLP^{Plus} (con control interno)		WA 945 HVLP^{Plus} (sin control interno)	
		V 21 940		V 21 945	
Pos.	**Denominación**	**Uds.**	**Número de artículo**	**Uds.**	**Número de artículo**
1	Tuerca del cabezal de aire compl.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	**Cabezal de aire**	**1**	**V 10 700 36 xxx***	**1**	**V 10 700 36 xxx***
3	**Tobera de material ***	**1**	**V 10 700 40 xx3***	**1**	**V 10 700 40 xx3***
4	Aro distribuidor de aire	1	V 21 900 14 100	1	V 21 900 14 100
5	Tornillo de cabeza hueca hexagonal	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
6	Pasador cilíndrico	1	V 21 900 02 103	1	V 21 900 02 103
7	Cuerpo frontal de la pistola	1		1	
8	**Junta tórica**	**2**	**V 09 102 21 009**	**2**	**V 09 102 21 009**
9	**Guarnición de aguja compl.**	**1**	**V 09 001 72 000**	**1**	**V 09 001 72 000**
10	Arandela	1	V 21 900 12 003	1	V 21 900 12 003
11	**Muelle de guarnición**	**1**	**V 20 510 12 003**	**1**	**V 20 510 12 003**
12	Tornillo de guarnición	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
13	Espiga para fijación de caperuzas de aire	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
14	Muelle de retención	**1**	**V 20 700 02 403**	**1**	**V 20 700 02 403**
15	Tornillo prisionero	1	V 11 530 01 010	1	V 11 530 01 010
16	Tapón	1	2325502	-	-
17	Tornillo obturador	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
18	**Retén**	**1**	**V 09 220 30 000**	**1**	**V 09 220 30 000**
19	Carcasa del émbolo	1	V 21 900 01 000	1	V 21 905 01 000
20	Émbolo compl.	1	V 21 900 09 000	1	V 21 900 09 000
21	**Aguja de material compl.**	**1**	**V 21 900 05 xx3***	**1**	**V 21 900 05 xx3***
22	**Resorte de émbolo**	**1**	**V 20 606 11 100**	**1**	**V 20 606 11 100**
23	Casquillo roscado compl.	1	V 21 900 10 000	1	V 21 900 10 000
24	**Resorte de la aguja**	**1**	**V 20 510 29 103**	**1**	**V 20 510 29 103**
25	Arandela de muelle de la aguja	1	V 21 900 11 000	1	V 21 900 11 000
26	Caperuza compl.	1	V 21 900 13 000	1	V 21 900 13 000
27	Barra de tracción compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Matraca ('A'+'F')	2	V 21 900 25 000	-	-
29	Casquillo roscado	2		-	-
30	Cono de junta	2		-	-
31	Junta tórica	2		-	-
32	Prensaestopas	2		-	-
33	Reglaje 'A' (chorro redondo)	1		-	-
34	Reglaje 'F'(chorro ancho)	1		-	-
35	Tornillo avellanado	2		-	-
36	Junta tórica	1	V 21 900 08 000	1	V 21 900 08 000
37	Pasador de cierre	1		1	
38	Tornillo de cabeza cilíndrica	2	V 20 810 14 203	2	V 20 810 14 203

* Al realizar el suministro de piezas de recambio indicar el tamaño correspondiente. Recomendamos tener una provisión en almacén de todas las piezas marcadas en negrita (piezas de desgaste).

Sets de reparación

Para las pistolas de pulverización automáticas PILOT WA 900 - WA 945 HVLP^{PLUS}, WALTHER PILOT tiene sets de reparación con todas las piezas de desgaste.

			Número de artículo
PILOT WA 900 / 905		Versión estándar	V 16 209 00 XX3
PILOT WA 920 / 925	HVLP /	Versión de baja presión	V 16 209 20 XX3
PILOT WA 940 / 945	HVLP^{PLUS} /	Versión de presión media	V 16 209 40 XX3

Pieza de tobera

Las piezas de tobera están compuestas de un cabezal de aire, una tobera de material y una aguja de material.

			Número de artículo
PILOT WA 900 / 905		Versión estándar	V 15 209 00 XX3
PILOT WA 920 / 925	HVLP /	Versión de baja presión	V 15 209 20 XX3
PILOT WA 940 / 945	HVLP^{PLUS} /	Versión de presión media	V 15 209 40 XX3

Equipamiento de tobera a elegir:

0,3 ▪ 0,5 ▪ 0,8 ▪ 1,0 ▪ 1,2 ▪ 1,5 ▪ 1,8 ▪ 2,0 ▪ 2,2 ▪ 2,5 ▪ 3,0 ▪ 3,5 mm ø

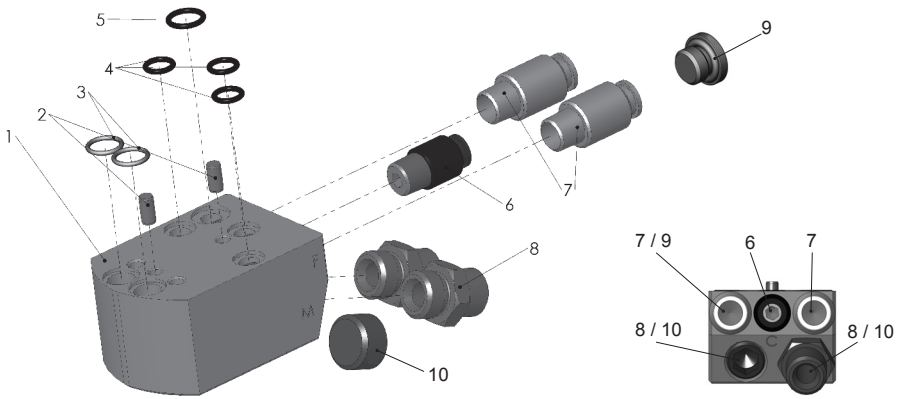
Set de juntas placa adaptadora

El set de juntas contiene todos los números de artículo marcados con ♦.

placa adaptadora de aluminio, niquelada placa adaptadora de acero inoxidable	V 17 219 00 000

Accesorios

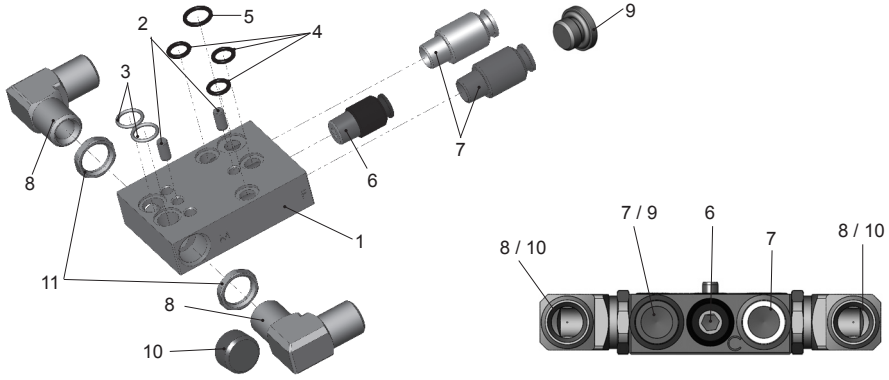
		Número de artículo
Soporte de pistola		V 21 900 21 000
Grasa de pistola Walther Pilot	almohadilla 8 - 10 gr.	V 00 000 00 001



Lista de piezas de recambio placa adaptadora de aluminio, niquelada

E		Placa adaptadora Toma de material parte trasera		Placa adaptadora Toma de material parte trasera	
		WA 900	**V 21 900 03 000**	**WA 905**	**V 21 905 04 000**
Pos.	**Denominación**	**Uds.**	**Número de artículo**	**Uds.**	**Número de artículo**
1	Placa adaptadora	1	V 21 900 03 200	1	V 21 900 03 200
2	Pasador cilíndrico	2		2	
3	**Junta tórica**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**
4	**Junta tórica**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**
5	**Junta tórica**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**
6	Racor de empalme	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Racor de empalme	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	Boquilla doble	1	V 00 101 01 003	1	V 00 101 01 003
9	Tapón	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Tapón	1	V 20 540 40 003	1	V 20 540 40 003

E		Placa adaptadora circulación Toma de material parte trasera		Placa adaptadora circulación Toma de material parte trasera	
		WA 900	**V 21 900 03 UML**	**WA 905**	**V 21 905 04 UML**
Pos.	**Denominación**	**Uds.**	**Número de artículo**	**Uds.**	**Número de artículo**
1	Placa adaptadora	1	V 21 900 03 200	1	V 21 900 03 200
2	Pasador cilíndrico	2		2	
3	**Junta tórica**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**
4	**Junta tórica**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**
5	**Junta tórica**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**
6	Racor de empalme	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Racor de empalme	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	Boquilla doble	2	V 00 101 01 003	2	V 00 101 01 003
9	Tapón	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Tapón	-	-	-	-



Lista de piezas de recambio placa adaptadora de acero inoxidable

E		Placa adaptadora Toma de material lateral		Placa adaptadora Toma de material lateral	
		WA 900	**V 21 900 04 003**	**WA 905**	**V 21 905 03 003**
Pos.	**Denominación**	**Uds.**	**Número de artículo**	**Uds.**	**Número de artículo**
1	Placa adaptadora	1	V 21 900 04 203	1	V 21 900 04 203
2	Pasador cilíndrico	2		2	
3	**Junta tórica**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**
4	**Junta tórica**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**
5	**Junta tórica**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**
6	Racor de empalme	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Racor de empalme	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	Boquilla doble	1	V 21 900 20 003	1	V 21 900 20 003
9	Tapón	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Tapón	1	V 20 540 40 003	1	V 20 540 40 003
11	Tuerca	1	V 21 900 16 000	1	V 21 900 16 000

E		Placa adaptadora circulación Toma de material lateral		Placa adaptadora circulación Toma de material lateral	
		WA 900	**V 21 900 04 UML**	**WA 905**	**V 21 905 03 UML**
Pos.	**Denominación**	**Uds.**	**Número de artículo**	**Uds.**	**Número de artículo**
1	Placa adaptadora	1	V 21 900 04 203	1	V 21 900 04 203
2	Pasador cilíndrico	2		2	
3	**Junta tórica**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**
4	**Junta tórica**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**
5	**Junta tórica**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**
6	Racor de empalme	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Racor de empalme	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	Boquilla doble	2	V 21 900 20 003	2	V 21 900 20 003
9	Tapón	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Tapón	-	-	-	-
11	Tuerca	2	V 21 900 16 000	2	V 21 900 16 000

1 Aspectos generales

1.1 Identificación del modelo

Modelos: Pistolas de pulverización automáticas de la Serie **PILOT WA 900**

Tipos:			
	WA 900	(estándar con control interno)	V 21 900
	WA 905	(estándar sin control interno)	V 21 905
	WA 920-HVLP	(baja presión con control interno)	V 21 920
	WA 925-HVLP	(baja presión sin control interno)	V 21 925
	WA 940-HVLP*PLUS*	(presión media con control interno)	V 21 940
	WA 945-HVLP*PLUS*	(presión media sin control interno)	V 21 945

Fabricante: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Tel.: 0202 / 787-0
Fax: 0202 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de

1.2 Uso previsto

Las pistolas de pulverización automáticas PILOT WA 900, WA 905, WA 920, WA 925, WA 940 y WA 945 sirven exclusivamente para procesar productos aptos para el pulverizado como p.ej.:

- Lacas y pinturas
- Grasas, aceites y anticorrosivos
- Colas
- Esmaltes cerámicos
- Barnices

Si los materiales que desea pulverizar no están indicados aquí, póngase en contacto con WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.
Los productos de pulverizado únicamente deben aplicarse sobre piezas u objetos.

La temperatura del producto de pulverizado básicamente no debe superar los 80°C.

Los modelos de la serie PILOT WA 900 Serie no son pistolas de pulverización con control manual por lo que deben sujetarse en un soporte adecuado.

El uso previsto incluye también la lectura, comprensión y cumplimiento de todas las indicaciones y datos del presente Manual de instrucciones.

El aparato cumple las exigencias de protección contra explosión de la Directiva 94/9/CE (ATEX) para el grupo de explosión, la categoría de aparatos y la clase de temperatura indicados en la placa de características técnicas. Al utilizar el aparato es imprescindible cumplir las especificaciones de este Manual de instrucciones.

Deben cumplirse los intervalos de inspección y mantenimiento prescritos. Es imprescindible respetar los datos de las placas del aparato o los datos en el Capítulo Datos técnicos y no sobrepasarlos. Debe evitarse una sobrecarga del aparato.

El aparato únicamente puede emplearse en atmósferas potencialmente explosivas cuando se cumplen las medidas de las autoridades controladoras correspondientes.

A las autoridades controladoras competentes o a la empresa explotadora les corresponde determinar el potencial explosivo (clasificación de zonas).

La empresa explotadora debe comprobar y asegurarse de que todos los datos técnicos y la designación conforme a ATEX se corresponden con los datos necesarios. La entidad explotadora deberá prever las medidas de seguridad correspondientes para las aplicaciones en las que una avería del aparato pueda ocasionar daños personales.

En caso de que se produzca cualquier incidente durante el funcionamiento, deberá detenerse el aparato de inmediato y ponerse en contacto con WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.

Puesta a tierra/conexión equipotencial
Debe garantizarse que la pistola de pulverización, por separado o conectada al aparato al que está montada, tiene la puesta a tierra suficiente (resistencia máxima $10^6\Omega$).

1.3 Uso no apropiado

No está permitido utilizar la pistola de pulverización para usos diferentes a los descritos en el Apartado *1.2 Uso previsto*.
Cualquier otro uso es un uso no apropiado.
Entre los usos no apropiados se encuentran p.ej.:

- La pulverización de materiales sobre personas y animales.
- La pulverización de nitrógeno líquido.

2 Descripción técnica

La serie PILOT WA 900 es un sistema modular sencillo que permite todas las posibilidades de combinación necesarias en la práctica. Hay dos modelos básicos, uno con control interno, el otro sin control interno. Para ello existen dos placas adaptadoras de cambio rápido diferentes, adecuadas para ambos modelos o transformables para poder adaptarlas.

Las pistolas de la serie WA 900 únicamente pueden emplearse en combinación con una placa adaptadora. Todas las pistolas pueden emplearse opcionalmente con el método a punzadas o circulante. Para integrar las pistolas en un sistema circulante, deberá retirarse el pasador de cierre montado (Pos. 37).

Los modelos de la serie PILOT WA 900 trabajan de forma totalmente automática a través de un control de aire comprimido y son accionados mediante una válvula de control de 3/2 vías.

Con control interno:
Si se acciona la válvula de control de 3/2 vías, el aire comprimido necesario para el control entra en el área del cilindro de la pistola de pulverización, abre el aire de pulverización y, a continuación, la introducción de material.
La forma del chorro de pulverizado en los modelos PILOT WA 9XX se regula con tornillos reguladores (Pos. 33 und 34) en la pistola.
Si la válvula de control de 3/2 vías vuelve a interrumpir el aire de control, sale primero el aire comprimido del cilindro. La presión del resorte del émbolo presiona a continuación la aguja de material a su posición inicial, cierra la entrada de material y finalmente el aire de pulverización.

Sin control interno:
Primero debe conectarse el aire de pulverización (aire de chorro redondo y ancho) a través de una válvula de control externa de 3/2 vías. Después, el aire de control se abre a través de otra válvula de control de 3/2 vías, la cual presiona al émbolo y a la aguja de material para abrir la alimentación de material.
En los modelos PILOT WA 905/ WA 925-HVLP y WA 945-HVLP*PLUS* la forma del chorro se regula a través de los dos reguladores de aire comprimido del equipo en las instalaciones.
Si la válvula de control de 3/2 vías interrumpe el aire de control, la presión del resorte mueve el émbolo y la aguja de material a su posición inicial y cierra la alimentación de material a la tobera de material. A continuación debería desconectarse el aire de pulverización.

El caudal de material se regula en todos los modelos mediante la presión del material y de la caperuza (Pos. 26). El flujo de material de la serie de pistolas de pulverización automáticas PILOT WA 900 puede abrirse también a mano mediante la barra de tracción (Pos. 27).
Las pistolas de pulverización de la serie PILOT WA 900 pueden conectarse a recipientes de presión de material o sistemas de bombeado.

Los modelos PILOT WA 920-HVLP y WA 925-HVLP son simplemente pistolas de pulverización de baja presión y trabajan con una presión de pulverizado de 0,7 bar a una presión de aire de entrada de 3,3 bar.

En los modelos PILOT WA 940-HVLP*PLUS* y WA 945-HVLP*PLUS* la presión del aire de entrada es de 3,0 a 3,3 bar para una presión de pulverizado de 1,2 a 1,4 bar.

3 Indicaciones de seguridad
3.1 Identificación de las indicaciones de seguridad

Advertencia
El pictograma y el grado de prioridad "**Advertencia**" marcan un peligro potencial para personas. Posibles consecuencias: lesiones graves o leves.

Atención
El pictograma y el grado de prioridad "**Atención**" marcan un peligro potencial para objetos. Posibles consecuencias: daños materiales.

Indicación
El pictograma y el grado de prioridad "**Indicación**" señalan informaciones adicionales para el trabajo seguro y eficaz de la pistola de pulverización.

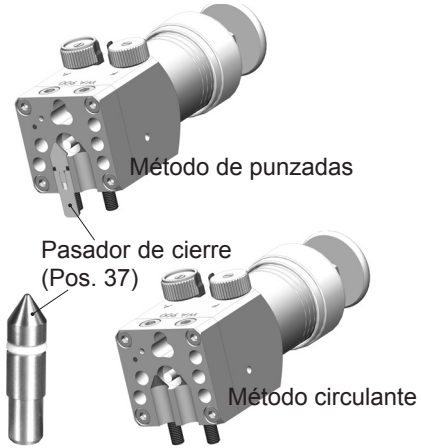
3.2 Indicaciones de seguridad generales

- ► Deben cumplirse las normativas de prevención de accidentes pertinentes, así como otras regulaciones oficiales sobre seguridad técnica y salud en el trabajo.
- ► Utilice la pistola de pulverización únicamente en espacios bien ventilados. En el área de trabajo está prohibido encender fuego y fumar. Al pulverizar productos fácilmente inflamables (p.ej. lacas, colas, agentes de limpieza, etc.) existe un alto peligro para la salud, de explosión y de incendio.
- ► Debe garantizarse que la pistola de pulverización, por separado o conectada al aparato al que está montada, tiene la puesta a tierra suficiente (resistencia máxima $10^6 \Omega$).
- ► Antes de cada mantenimiento y reparación quite la presión de la entrada de aire y de material a la pistola de pulverización - Peligro de lesiones.
- ► Al pulverizar materiales no ponga las manos ni otras partes del cuerpo delante de la tobera de la pistola de pulverización sometida a presión - Peligro de lesiones.
- ► No dirija la pistola de pulverización a personas ni animales - Peligro de lesiones.
- ► Tenga en cuenta las indicaciones de procesamiento y seguridad del fabricante del material de pulverizado y agentes de limpieza. Especialmente los productos agresivos y cáusticos pueden provocar daños en la salud.
- ► En el área de trabajo de la pistola de pulverización lleve protección para los oídos. El nivel acústico emitido por la pistola de pulverización de aprox. 86 dB (A) puede producir lesiones auditivas.
- ► El aire de salida con partículas debe mantenerse alejado del área de trabajo y del personal de servicio. A pesar de ello, utilice una protección reglamentaria para las vías respiratorias y ropa de trabajo reglamentaria cuando procese materiales con la pistola de pulverización. Las partículas flotantes son nocivas para la salud.
- ► Después de los trabajos de montaje y mantenimiento preste atención en todo momento a que las tuercas y tornillos están apretados correctamente.
- ► Utilice solo piezas de recambio originales ya que WALTHER únicamente puede garantizar un funcionamiento seguro y sin problemas de estas piezas originales.
- ► Para consultas sobre el uso no peligroso de la pistola de pulverización, así como sobre los productos a emplear con la misma, póngase en contacto con WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D - 42327 Wuppertal.

4 Montaje
4.1 Método a punzadas o circulante

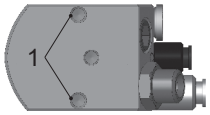
Las pistolas de pulverización de la serie WA 900 vienen completamente montadas de fábrica. De forma estándar se suministran con un pasador de cierre (Pos. 37)

montado. En este modelo, la pistola solo puede emplearse con el método a punzadas.
Si se hubiera decidido por la versión circulante a la hora de elegir la placa adaptadora, deberá retirarse el pasador de cierre (Pos. 37). Con ello se abre un segundo canal de material.
Atornille la pistola de pulverización sobre la placa adaptadora. Utilice para ello los dos tornillos de cabeza cilíndrica (Pos. 38).
Antes de poner la pistola de pulverización con placa adaptadora en funcionamiento deben realizarse las siguientes actividades:



4.2 Fijar la pistola de pulverización

Fije la pistola rociadora en un soporte adecuado seguro como se describe en el siguiente ejemplo:

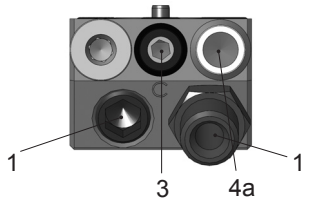


Utilice aquí los dos orificios M 6 (1) (placa adaptadora) con una separación entre orificios de 33 mm.
Otros dispositivos de fijación disponibles si lo solicita.

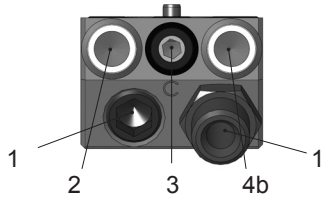
4.3 Conectar líneas de alimentación

Advertencia
Preste atención a no confundir las conexiones de aire de control y de aire de pulverización - Peligro de lesiones.

Con control interno



Sin control interno



1 = Toma de material (G 1/4“) marcada con una ‘**M**‘
2 = Toma de aire de pulverización chorro ancho (Poliuretano exterior ø 8 mm) marcada con una '**F**'
3 = Toma de aire de control (Poliuretano exterior ø 6 mm) marcada con una '**C**'
4 a = Toma de aire de pulverización chorro redondo/ - ancho (Poliuretano exterior ø 8 mm) marcada con una '**A**'
4 b = Toma de aire de pulverización chorro redondo (Poliuretano exterior ø 8 mm) marcada con una '**A**'
La pistola de pulverización está ahora montada completamente y puede ponerse a funcionar.

5 Manejo

5.1 Indicaciones de seguridad

¡Al manejar la pistola de pulverización preste especial atención a las siguientes indicaciones de seguridad!
- Utilice una protección reglamentaria para las vías respiratorias y ropa de trabajo reglamentaria cuando trabaje materiales con la pistola de pulverización. Las partículas flotantes son nocivas para la salud.
- En el área de trabajo de la pistola de pulverización lleve protección para los oídos. El nivel acústico emitido por la pistola de pulverización de aprox. 86 dB (A) puede producir lesiones auditivas.
- En el área de trabajo está prohibido encender fuego y fumar. Al pulverizar productos fácilmente inflamables (p.ej. lacas, colas) existe un alto peligro de explosión y de incendio.

5.2 Puesta en marcha y puesta fuera de servicio

Antes de poder poner en funcionamiento la pistola de pulverización tienen que cumplirse las siguientes condiciones:
- La pistola de pulverización debe haber alcanzado la presión de aire de control.
- La pistola de pulverización debe haber alcanzado la presión del aire de pulverización.
- La pistola de pulverización debe haber alcanzado la presión del material.

Atención
La presión del material **no puede estar** ajustada **por encima de • 8 bar** de lo contrario no se garantiza un servicio seguro de la pistola de pulverización.
Regule la presión de aire de control a un **• mínimo de 4,5 bar** para poder poner en funcionamiento la pistola de pulverización.
Puede **conectar** y **desconectar** la pistola de pulverización accionando la válvula de control de 3/2 vías (véase Manual de instrucciones del fabricante del equipo).

Advertencia
La pistola de pulverización debe despresurizarse siempre al concluir el trabajo. Los conductos que permanezcan bajo presión podrían reventar y el material proyectado podría lesionar a las personas de las inmediaciones.

5.3 Crear prueba de diagrama de pulverización

Debe generarse siempre una prueba gráfica de pulverización en los siguientes casos:
- En la primera puesta en funcionamiento de la pistola de pulverización.
- Cuando se cambie el producto.
- Cuando se haya desarmado la pistola para su mantenimiento o reparación.

La prueba de pulverización se puede efectuar sobre una pieza de prueba, una chapa, cartón o papel.

Advertencia
Al pulverizar materiales no ponga las manos ni otras partes del cuerpo delante de la tobera de la pistola de pulverización sometida a presión - Peligro de lesiones.

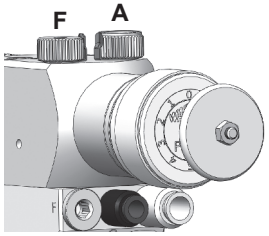
Advertencia
Durante la puesta en funcionamiento de la pistola de pulverización preste atención a que no haya personas en el área de pulverizado - Peligro de lesiones.

1. Ponga a funcionar la pistola de pulverización para crear una prueba de diagrama de pulverización (véase *5.2 Puesta en marcha y puesta fuera de servicio*).
2. Controle la prueba de diagrama de pulverización y modifique en caso necesario la configuración de la pistola de pulverización (véase *5.4 Modificar el diagrama de pulverización*).

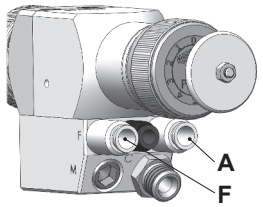
5.4 Modificar el diagrama de pulverización

En las pistolas de pulverización de la serie PILOT WA 900 puede modificar el diagrama de pulverización mediante los siguientes ajustes.

Ajustar aire de pulverización

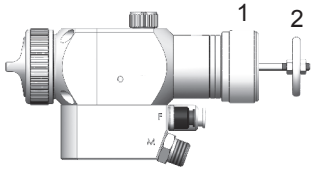


Con control interno:
Mediante los dos tornillos reguladores '**F**' (Fun air) y '**A**' (Atomizing air) puede ajustarse un diagrama de pulverización óptimo.
El tornillo regulador '**F**' influye en el aire de chorro ancho, el tornillo regulador '**A**' en el aire de chorro redondo.



Sin control interno:
El diagrama de pulverización se configura mediante un regulador de aire comprimido en el equipo (véase el Manual de instrucciones del fabricante del equipo).
La conexión '**F**' es para el aire de chorro ancho, la conexión '**A**' para el aire de chorro redondo.

Ajustar el caudal de material



Gire la caperuza (1) desde la posición inicial.
- hacia dentro para reducir el flujo de material.
- hacia afuera para aumentar el flujo de material.

Con ayuda de la barra de tracción (2) puede accionarse el flujo de material mediante la tobera sin que se conecte el aire de pulverización.

Regular la presión del material
Este ajuste puede realizarlo sólo en la bomba o en el depósito a presión. Tenga en cuenta las instrucciones e indicaciones de seguridad del fabricante.

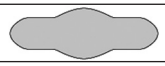
Regular la presión del aire
La presión del aire de pulverización se ajusta en la válvula de reducción de aire comprimido del equipo compresor. Observe las instrucciones e indicaciones de seguridad del fabricante.

Si quiere modificar el diagrama de pulverización más allá de las posibilidades aquí mencionadas, será necesario reequipar la pistola de pulverización (véase *5.5 Reequipar la pistola de pulverización*).
WALTHER Spritz- und Lackiersysteme ofrece para este fin una amplia gama de combinaciones distintas de cabezales, toberas de material y agujas.

Eliminar fallos en un diagrama de pulverización

La siguiente tabla le muestra los ajustes que pueden influir en el diagrama de pulverización:

Resultado de pulverizado deseado

Prueba de diagrama de pulverización	Desviación	Ajuste necesario
	Diagrama de pulverización demasiado grueso en el centro	• Ajustar una forma de chorro de pulverizado más ancha
	Diagrama de pulverización demasiado grueso en los extremos	• Ajustar una forma de chorro de pulverizado más redonda
	Diagrama de pulverización con gotas bastante gruesas	• Aumentar la presión del aire
	Capa de material demasiado fina en el centro del diagrama de pulverización	• Reducir la presión del aire
	Diagrama de pulverización fraccionado en el centro	• Aumentar el diámetro de la tobera • Reducir la presión del aire de pulverización • Aumentar la presión del material
	Diagrama de pulverización muy abombado	• Reducir la presión del material • Aumentar la presión del aire de pulverización

5.5 Reequipar la pistola de pulverización

La combinación cabezal de aire/tobera de material/aguja adecuada para el producto de pulverizado forma una unidad completa: la pieza de tobera. Reemplace siempre la pieza de tobera completa para mantener la calidad deseada del diagrama de pulverización.

Advertencia
Antes de cada reequipamiento, quite la presión del aire de control y pulverización así como de la introducción de material a la pistola de pulverización - Peligro de lesiones.

Indicación
Para efectuar los pasos indicados a continuación consulte el esquema de despiece al inicio de este Manual de instrucciones.

Cambiar el cabezal de aire y la tobera de material

1. Desenrosque la tuerca del cabezal de aire corrugado (Pos. 1) del cuerpo frontal (Pos. 7).
2. Tire hacia abajo del cabezal de aire (Pos. 2) del cuerpo frontal.
3. Desatornille la tobera de material (Pos. 3) del cuerpo frontal.
4. Enrosque la tobera de material deseada (reemplazar en caso necesario el aire del distribuidor de aire) y coloque el cabezal de aire deseado sobre el cuerpo frontal.
5. Enrosque la tuerca del cabezal de aire en el cuerpo frontal.

Cambiar la aguja de material

1. Desatornille la barra de tracción (Pos. 27).
2. Desenrosque la caperuza (Pos. 26) de la carcasa del émbolo (Pos. 19).
3. Enrosque la barra de tracción en la aguja de material (Pos. 21) y extraiga la aguja de material de la carcasa del émbolo.

El montaje se efectúa siguiendo los mismos pasos pero en sentido inverso.

5.6 Conversión de la placa adaptadora del método a punzadas al circulante

1. Afloje los dos tornillos de cabeza cilíndrica (Pos. 38) y retire la pistola de la placa adaptadora.
2. Retire el pasador de cierre (Pos. 37) con anillo toroidal (Pos. 36) de la pistola. (Véase *4.1 Método a punzadas o circulante)*
3. Desatornille el tapón (Pos. 10) de la placa adaptadora.
4. Introduzca la segunda conexión de material (V 00 101 01 003 para placa adaptadora de aluminio niquelada; conexión de material detrás o V 21 900 20 003 para placa adaptadora de acero inoxidable, conexión de material lateral) en la placa.

6 Limpieza

6.1 Indicaciones de seguridad

- Antes de cada mantenimiento, quite la presión del aire de control y pulverización así como de la introducción de material a la pistola de pulverización - Peligro de lesiones.
- En el área de trabajo está prohibido encender fuego y fumar. Al pulverizar productos fácilmente inflamables (p.ej. agentes de limpieza) existe un alto peligro de explosión y de incendio.
- Tenga en cuenta las indicaciones de seguridad del fabricante del agente de limpieza. Especialmente los productos agresivos y cáusticos pueden provocar daños en la salud.

6.2 Limpieza básica

Para que la vida útil y el funcionamiento de la pistola de pulverización duren mucho, debe limpiarse y engrasarse regularmente la pistola de pulverización con grasa para pistolas WALTHER PILOT (V 00 000 00 001).

Para la limpieza de la pistola de pulverización utilice únicamente agentes de limpieza indicados por el fabricante del material de pulverizado y que no contengan los siguientes componentes:

- Hidrocarburos halogenados (p.ej. 1,1,1, tricloroetano, diclorometano, etc.)
- Ácidos y agentes de limpieza ácidos
- Disolventes regenerados (los denominados disolventes de limpieza)
- Agentes de deslacado

Los componentes indicados anteriormente provocan reacciones químicas en componentes galvanizados que producen daños por corrosión.
WALTHER Spritz- und Lackiersysteme no se hace responsable de los daños provocados por tratamientos de este tipo.

Limpie la pistola de pulverización

- antes de cada cambio de pintura y material
- al menos una vez a la semana
- dependiendo del material y según el grado de suciedad, varias veces por semana

Atención
No coloque nunca la pistola de pulverización en disolvente o en otro agente de limpieza. De lo contrario no se garantiza un funcionamiento correcto de la pistola de pulverización.

Atención
Para la limpieza no utilice objetos duros ni puntiagudos. De lo contrario podrían dañarse las piezas de precisión de la pistola de pulverización y empeorar el resultado de pulverizado.

1. Desmonte la pistola según 5.5 *Cambiar la tobera y la aguja de material.*
2. Limpie el cabezal de aire y la tobera de material con un pincel y el agente de limpieza.
3. Limpie todos los componentes restantes y el cuerpo de la pistola con un paño y el agente de limpieza.
4. Aplique una capa fina de grasa en las siguientes piezas:
   - Manguito del émbolo
   - Anillo toroidal del émbolo
   - Aguja de material
   - Resorte de la aguja

Utilice para ello la grasa para pistolas WALTHER PILOT y un pincel.
A continuación se monta la pistola de pulverización en sentido inverso.

6.3 Limpieza rutinaria

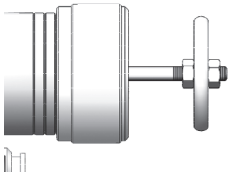
Cuando se cambie la pintura regularmente o (dependiendo del material) después de finalizar el trabajo, puede limpiar también la pistola sin tener que desmontarla.

Indicación
Así y todo, limpie y engrase la pistola de pulverización regularmente según el Apartado *6.2 Limpieza básica*. De esta forma obtendrá un funcionamiento seguro de la pistola de pulverización.

Para poder realizar la limpieza rutinaria debe realizar los siguientes pasos de trabajo:

1. Llene el depósito de material limpio con un agente de limpieza adecuado. En la pistola de pulverización solo deberá haber la presión del material. El agente de limpieza no debería pulverizarse.
2. Ponga la pistola de pulverización en servicio, (véase *5.2 Puesta en funcionamiento*).
3. Ponga la pistola de pulverización fuera de servicio únicamente cuando solo salga agente de limpieza claro.

Para no tener que poner en marcha todo el equipo pulverizador, también puede bloquear manualmente la introducción de material de la serie PILOT WA 900.



1. Tire hacia atrás de la barra de tracción de la pistola de pulverización. La introducción de material se abre y se limpian el canal y la tobera del material.
2. Suelte la barra de tracción cuando únicamente salga agente de limpieza claro de la pistola de pulverización.

Ahora deberá quitarse la presión de todo el equipo pulverizador hasta próximo uso.

7 Reparación

Advertencia
Antes de cada reparación, quite la presión del aire de control y pulverización así como de la introducción de material a la pistola de pulverización - Peligro de lesiones.

Indicación
Para efectuar los pasos indicados a continuación consulte el esquema de despiece al inicio de este Manual de instrucciones.

7.1 Reemplazar la guarnición de aguja inestanca

1. Quite la presión de la pistola.
2. Desenrosque el cuerpo frontal (Pos. 7) y la carcasa del émbolo (Pos. 19) aflojando los dos tornillos de cabeza cilíndrica (Pos. 38) de la placa adaptadora.
3. Desenrosque la barra de tracción (Pos. 27) de la pistola.

4. Desenrosque la caperuza (Pos. 26) de la carcasa del émbolo.
5. Enrosque la barra de tracción en la aguja de material (Pos. 21) y extraiga la aguja de material de la carcasa del émbolo.
6. Desenrosque el cuerpo frontal aflojando los cuatro tornillos de cabeza hueca hexagonal (Pos. 5) de la carcasa del émbolo (Pos. 19).
7. Desenrosque el tornillo de guarnición (Pos. 12).
8. Retire los muelles de guarnición (Pos. 11) (reemplazar si están dañados) y la arandela (Pos. 10) del orificio de atornilladura.
9. Extraiga de su asiento la guarnición de aguja (Pos. 9) mediante una herramienta. Emplee para ello un alambre firme con un extremo doblado en gancho.
10. Engrase la nueva guarnición de aguja empleada con grasa para pistolas WALTHER PILOT y colóquela en el cuerpo frontal.

El resto de componentes se montan siguiendo los mismos pasos, pero en orden inverso.

Indicación
La guarnición de aguja (Pos. 9) extraída del adaptador de pistola no debe reutilizarse ya que de lo contrario no se garantiza un efecto de obturación seguro.

7.2 Reemplazar la tobera y la aguja de material, resortes y juntas

Desmonte la pistola de pulverización según indicado en el Apartado 5.5 *Cambiar la tobera y la aguja de material* cuando haya que reemplazar los siguientes componentes:

- Tobera de material
- Resorte de comprensión del émbolo
- Aguja de material*
- Resorte de la aguja*
- Junta estanca plana deslizante del émbolo*
- Anillo toroidal del émbolo*

Indicación
Todos los componentes marcados con * deben engrasarse antes del montaje en el cuerpo de la pistola con grasa para pistolas WALTHER PILOT.

Para las pistolas de pulverización automáticas de la serie PILOT WA 900, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme tiene sets de reparación con todas las piezas de desgaste:

Art. Nr.: V 16 209 00 . . 3 (WA 900 / WA 905)
Art. Nr.: V 16 209 20 . . 3 (WA 920 / WA 925)
Art. Nr.: V 16 209 40 . . 3 (WA 940 / WA 945)

Las piezas de desgaste también están en la lista de piezas de recambio (marcadas en negrita).

8 Búsqueda y eliminación de errores

Advertencia
Antes de cada mantenimiento y reparación, quite la presión del aire de control y pulverización así como de la introducción de material a la pistola de pulverización - Peligro de lesiones.

Error	Causa	Remedio
Pistola gotea	Aguja o tobera de material sucia	véase *5.5 Desmontar o limpiar la aguja o la tobera de material*
	Aguja o tobera de material dañada	véase *5.5 Reemplazar la aguja o la tobera de material*
	Tornillo de guarnición (Pos. 12) demasiado apretado	Soltar algo el tornillo de guarnición con un destornillador
La pistola no se abre	Aire de control demasiado bajo	Aumentar la presión del aire de control a mín. 4,5 bar
Sale material por el orificio de fuga	La guarnición de aguja es inestanca	véase *7.1 Reemplazar guarnición de aguja*
	El tornillo de guarnición está suelto	Apretar algo el tornillo de guarnición (Pos. 12) con un destornillador
Chorro de pulverizado a sacudidas u ondeante	Material insuficiente en el depósito de material	Rellenar material (véase Manual de instrucciones del fabricante del equipo)

9 Eliminación de desechos

Los materiales empleados durante la limpieza y el mantenimiento deben eliminarse correctamente conforme a las leyes y disposiciones correspondientes.

Advertencia
Tenga en cuenta especialmente las indicaciones del fabricante del agente de pulverizado y limpieza. El material desechado indebidamente es nocivo para la salud de personas y animales.

10 Datos técnicos

Peso

Pistola de pulverización con control interno:	520 g
Pistola de pulverización sin control interno:	490 g
Placa adaptadora de aluminio, niquelada:	195 g
Placa adaptadora de acero inoxidable:	260 g

Tamaños de tobera • 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 • 2,5 • 3,0 • 3,5 mm ø

Conexión

Aire de pulverización:	Poliuretano exterior ø 8 mm
Aire de control:	Poliuretano exterior ø 6 mm
Introducción de material:	G 1/4“

Gama de presión

Aire de control:	mín. 4,5 bar
Presión del material:	máx. 8 bar
Aire de pulverización:	máx. 8 bar

Temperatura de servicio máx. de la pistola de pulverización 80 °C

Nivel acústico (medido a aprox. 1 m de separación de la pistola de pulverización) 86 dB (A)

Consumo de aire:

	PILOT WA 900		PILOT WA 920 HVLP *		PILOT WA 940 HVLP^{PLUS} **	
Presión de aire de entrada en la pistola	**Consumo de aire** chorro redondo	**Consumo de aire** chorro ancho	**Consumo de aire** chorro redondo	**Consumo de aire** chorro ancho	**Consumo de aire** chorro redondo	**Consumo de aire** chorro ancho
1 bar	100 l/min	120 l/min	120 l/min	126 l/min	114 l/min	121 l/min
2 bar	165 l/min	183 l/min	188 l/min	203 l/min	172 l/min	188 l/min
3 bar	230 l/min	260 l/min	265 l/min	283 l/min	237 l/min	259 l/min
4 bar	290 l/min	325 l/min	332 l/min	358 l/min	303 l/min	325 l/min
4,5 bar	321 l/min	358 l/min	372 l/min	400 l/min	330 l/min	360 l/min
5 bar	345 l/min	395 l/min	414 l/min	441 l/min	365 l/min	400 l/min

	PILOT WA 905		PILOT WA 925 HVLP *		PILOT WA 945 HVLP^{PLUS} **	
Presión de aire de entrada en la pistola	**Consumo de aire** chorro redondo	**Consumo de aire** chorro ancho	**Consumo de aire** chorro redondo	**Consumo de aire** chorro ancho	**Consumo de aire** chorro redondo	**Consumo de aire** chorro ancho
1 bar	100 l/min	130 l/min	119 l/min	137 l/min	86 l/min	133 l/min
2 bar	156 l/min	210 l/min	185 l/min	228 l/min	137 l/min	212 l/min
3 bar	220 l/min	289 l/min	257 l/min	317 l/min	182 l/min	292 l/min
4 bar	283 l/min	362 l/min	322 l/min	410 l/min	232 l/min	366 l/min
4,5 bar	311 l/min	405 l/min	358 l/min	450 l/min	258 l/min	411 l/min
5 bar	338 l/min	445 l/min	400 l/min	500 l/min	283 l/min	450 l/min

* Con una presión de aire de entrada de 3,3 bar la presión de pulverizado es de 0,7 bar.
** Con una presión de aire de entrada de 3,3 bar la presión de pulverizado es de 1,3 bar.

Reservado el derecho a realizar modificaciones sin previo aviso.

I

Indice

	Disegno esploso	**2**
	Dichiarazione di conformità CE	**95**
	Elenco dei pezzi di ricambio	**96**
1	**In generale**	**102**
1.1	Identificazione del modello	102
1.2	Uso previsto	102
1.3	Uso improprio	103
2	**Specifica tecnica**	**103**
3	**Avvertenze di sicurezza**	**104**
3.1	Pittogrammi per le avvertenze di sicurezza	104
3.2	Avvertenze generali di sicurezza	105
4	**Montaggio**	**105**
4.1	Sistema aperto o sistema a circolazione	105
4.2	Fissaggio della pistola a spruzzo	106
4.3	Allacciamento dei tubi di alimentazione	106
5	**Uso**	**107**
5.1	Avvertenze di sicurezza	107
5.2	Messa in funzione e messa fuori funzione	107
5.3	Eseguire una spruzzatura di prova	107
5.4	Modifica della qualità di spruzzatura	108
5.5	Riattrezzare la pistola a spruzzo	109
5.6	Trasformazione della piastra adattatrice dal sistema aperto al sistema a circolazione	110
6	**Pulizia**	**110**
6.1	Avvertenze di sicurezza	110
6.2	Pulizia completa	110
6.3	Pulizia di routine	112
7	**Riparazione**	**112**
7.1	Sostituzione della guarnizione dell'ago non ermetica	112
7.2	Sostituzione ugello materiale, ago materiale, molle e guarnizioni	113
8	**Ricerca ed eliminazione dei guasti**	**114**
9	**Smaltimento**	**114**
10	**Dati tecnici**	**115**

Dichiarazione di conformità CE

I

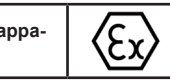
Noi, il costruttore, dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto qui di seguito descritto corrisponde ai requisiti di sicurezza e di salute essenziali in materia. In caso di modifica del prodotto non concordata con noi o in caso di uso improprio, la presente dichiarazione cessa di essere valida.

Costruttore	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de
Designazione del tipo	**Pistole a spruzzo automatiche serie PILOT WA 900** WA 900 (standard con comando interno) V 21 900 WA 905 (standard senza comando interno) V 21 905 WA 920-HVLP (bassa pressione con comando interno) V 21 920 WA 925-HVLP (bassa pressione senza comando interno) V 21 925 WA 940-HVLP*PLUS* (media pressione con comando interno) V 21 940 WA 945-HVLP*PLUS* (media pressione senza comando interno) V 21 945
Uso previsto	Applicazione di materiali spruzzabili

Norme e direttive applicate

Direttive macchine 2006 / 42 / EC
94 / 9 EC (direttive ATEX)
DIN EN 12100 parte 1
DIN EN 12100 parte 2 — DIN EN 1953
DIN EN 1127-1 — DIN EN 13463 - 1

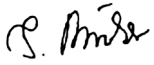
Specifica ai sensi della direttiva 94 / 9 / EC

Categoria 2	**Designazione dell'apparecchio**		**II 2 G c T 5**	Tech.File,Ref.: 2416

Autorizzato alla raccolta della documentazione tecnica:
Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30
D- 42327 Wuppertal

Peculiarità :
Il prodotto è previsto per essere incorporato in un altro apparecchio. La messa in sevizio non è consentita fino a quando non è stata constatata la conformità del prodotto finale con la direttiva 2006 / 42 / EC.

Wuppertal, 04 Febbraio 2013

per delega 

Nome e cognome: Torsten Bröker
Posizione aziendale: Dirigente del reparto progettazione e sviluppo

La presente dichiarazione non è una garanzia di caratteristiche nel senso della responsabilità del prodotto.
Rispettare rigorosamente le avvertenze di sicurezza della documentazione del prodotto.

Elenco dei pezzi di ricambio:

I		WA 900 (con comando interno)		WA 905 (senza comando interno)	
		V 21 900		V 21 905	
Pos.	Denominazione	Q.tà	Numero articolo	Q.tà	Numero articolo
1	Dado cappello aria compl.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	**Cappello aria**	**1**	**V 10 700 35 xx8***	**1**	**V 10 700 35 xx8***
3	**Ugello materiale ***	**1**	**V 10 700 40 xx3***	**1**	**V 10 700 40 xx3***
4	Anello distribuzione aria	1	V 21 900 14 000	1	V 21 900 14 000
5	Vite a esagono cavo	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
6	Spina cilindrica	1	V 21 900 02 103	1	V 21 900 02 103
7	Corpo anteriore della pistola	1		1	
8	**Anello di tenuta OR**	**2**	**V 09 102 21 009**	**2**	**V 09 102 21 009**
9	**Guarnizione dell'ago compl.**	**1**	**V 09 001 72 000**	**1**	**V 09 001 72 000**
10	Rondella	1	V 21 900 12 003	1	V 21 900 12 003
11	**Molla della guarnizione**	**1**	**V 20 510 12 003**	**1**	**V 20 510 12 003**
12	Vite della guarnizione	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
13	Perno di fissaggio cappuccio aria	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
14	Molla di arresto	**1**	**V 20 700 02 403**	**1**	**V 20 700 02 403**
15	Prigioniero	1	V 11 530 01 010	1	V 11 530 01 010
16	Tappo	1	2325502	-	-
17	Vite di tenuta	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
18	**Guarnizione ad anello con scanalatura**	**1**	**V 09 220 30 000**	**1**	**V 09 220 30 000**
19	Scatola del pistone	1	V 21 900 01 000	1	V 21 905 01 000
20	Pistone compl..	1	V 21 900 09 000	1	V 21 900 09 000
21	**Ago materiale compl.**	**1**	**V 21 900 05 xx3***	**1**	**V 21 900 05 xx3***
22	Molla pistone	**1**	**V 20 606 11 100**	**1**	**V 20 606 11 100**
23	Boccola filettata compl.	1	V 21 900 10 000	1	V 21 900 10 000
24	**Molla dell'ago**	**1**	**V 20 510 29 103**	**1**	**V 20 510 29 103**
25	Rondella isolante	1	V 21 900 11 000	1	V 21 900 11 000
26	Cappuccio compl.	1	V 21 900 13 000	1	V 21 900 13 000
27	Tirante compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Selettore ('A'+'F')	2	V 21 900 25 000	-	-
29	Boccola filettata	2		-	-
30	Cono di tenuta	2		-	-
31	Anello di tenuta OR	2		-	-
32	Premistoppa	2		-	-
33	Regolazione 'A' (ventaglio rotondo)	1		-	-
34	Regolazione 'F' (ventaglio ampio)	1		-	-
35	Vite a testa svasata	2		-	-
36	Anello di tenuta OR	1	V 21 900 08 000	1	V 21 900 08 000
37	Perno di chiusura	1		1	
38	Vite a testa cilindrica	2	V 20 810 14 203	2	V 20 810 14 203

Elenco dei pezzi di ricambio:

I		WA 920 HVLP (con comando interno)		WA 925 HVLP (senza comando interno)	
		V 21 920		V 21 925	
Pos.	Denominazione	Q.tà	Numero articolo	Q.tà	Numero articolo
1	Dado cappello aria compl.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	**Cappello aria**	**1**	**V 10 700 37 xxx***	**1**	**V 10 700 37 xxx***
3	**Ugello materiale ***	**1**	**V 10 700 40 xx3***	**1**	**V 10 700 40 xx3***
4	Anello distribuzione aria	1	V 21 900 14 100	1	V 21 900 14 100
5	Vite a esagono cavo	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
6	Spina cilindrica	1	V 21 900 02 103	1	V 21 900 02 103
7	Corpo anteriore della pistola	1		1	
8	**Anello di tenuta OR**	**2**	**V 09 102 21 009**	**2**	**V 09 102 21 009**
9	**Guarnizione dell'ago compl.**	**1**	**V 09 001 72 000**	**1**	**V 09 001 72 000**
10	Rondella	1	V 21 900 12 003	1	V 21 900 12 003
11	**Molla della guarnizione**	**1**	**V 20 510 12 003**	**1**	**V 20 510 12 003**
12	Vite della guarnizione	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
13	Perno di fissaggio cappuccio aria	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
14	Molla di arresto	**1**	**V 20 700 02 403**	**1**	**V 20 700 02 403**
15	Prigioniero	1	V 11 530 01 010	1	V 11 530 01 010
16	Tappo	1	2325502	-	-
17	Vite di tenuta	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
18	**Guarnizione ad anello con scanalatura**	**1**	**V 09 220 30 000**	**1**	**V 09 220 30 000**
19	Scatola del pistone	1	V 21 900 01 000	1	V 21 905 01 000
20	Pistone compl..	1	V 21 900 09 000	1	V 21 900 09 000
21	**Ago materiale compl.**	**1**	**V 21 900 05 xx3***	**1**	**V 21 900 05 xx3***
22	Molla pistone	**1**	**V 20 606 11 100**	**1**	**V 20 606 11 100**
23	Boccola filettata compl.	1	V 21 900 10 000	1	V 21 900 10 000
24	**Molla dell'ago**	**1**	**V 20 510 29 103**	**1**	**V 20 510 29 103**
25	Rondella isolante	1	V 21 900 11 000	1	V 21 900 11 000
26	Cappuccio compl.	1	V 21 900 13 000	1	V 21 900 13 000
27	Tirante compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Selettore ('A'+'F')	2	V 21 900 25 000	-	-
29	Boccola filettata	2		-	-
30	Cono di tenuta	2		-	-
31	Anello di tenuta OR	2		-	-
32	Premistoppa	2		-	-
33	Regolazione 'A' (ventaglio rotondo)	1		-	-
34	Regolazione 'F' (ventaglio ampio)	1		-	-
35	Vite a testa svasata	2		-	-
36	Anello di tenuta OR	1	V 21 900 08 000	1	V 21 900 08 000
37	Perno di chiusura	1		1	
38	Vite a testa cilindrica	2	V 20 810 14 203	2	V 20 810 14 203

Elenco dei pezzi di ricambio:

I		WA 940 HVLP^{Plus} (con comando interno)		WA 945 HVLP^{Plus} (senza comando interno)	
		V 21 940		V 21 945	
Pos.	**Denominazione**	**Q.tà**	**Numero articolo**	**Q.tà**	**Numero articolo**
1	Dado cappello aria compl.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	**Cappello aria**	**1**	**V 10 700 36 xxx***	**1**	**V 10 700 36 xxx***
3	**Ugello materiale ***	**1**	**V 10 700 40 xx3***	**1**	**V 10 700 40 xx3***
4	Anello distribuzione aria	1	V 21 900 14 100	1	V 21 900 14 100
5	Vite a esagono cavo	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
6	Spina cilindrica	1	V 21 900 02 103	1	V 21 900 02 103
7	Corpo anteriore della pistola	1		1	
8	**Anello di tenuta OR**	**2**	**V 09 102 21 009**	**2**	**V 09 102 21 009**
9	**Guarnizione dell'ago compl.**	**1**	**V 09 001 72 000**	**1**	**V 09 001 72 000**
10	Rondella	1	V 21 900 12 003	1	V 21 900 12 003
11	**Molla della guarnizione**	**1**	**V 20 510 12 003**	**1**	**V 20 510 12 003**
12	Vite della guarnizione	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
13	Perno di fissaggio cappuccio aria	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
14	Molla di arresto	**1**	**V 20 700 02 403**	**1**	**V 20 700 02 403**
15	Prigioniero	1	V 11 530 01 010	1	V 11 530 01 010
16	Tappo	1	2325502	-	-
17	Vite di tenuta	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
18	**Guarnizione ad anello con scanalatura**	**1**	**V 09 220 30 000**	**1**	**V 09 220 30 000**
19	Scatola del pistone	1	V 21 900 01 000	1	V 21 905 01 000
20	Pistone compl..	1	V 21 900 09 000	1	V 21 900 09 000
21	**Ago materiale compl.**	**1**	**V 21 900 05 xx3***	**1**	**V 21 900 05 xx3***
22	Molla pistone	**1**	**V 20 606 11 100**	**1**	**V 20 606 11 100**
23	Boccola filettata compl.	1	V 21 900 10 000	1	V 21 900 10 000
24	**Molla dell'ago**	**1**	**V 20 510 29 103**	**1**	**V 20 510 29 103**
25	Rondella isolante	1	V 21 900 11 000	1	V 21 900 11 000
26	Cappuccio compl.	1	V 21 900 13 000	1	V 21 900 13 000
27	Tirante compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Selettore ('A'+'F')	2	V 21 900 25 000	-	-
29	Boccola filettata	2		-	-
30	Cono di tenuta	2		-	-
31	Anello di tenuta OR	2		-	-
32	Premistoppa	2		-	-
33	Regolazione 'A' (ventaglio rotondo)	1		-	-
34	Regolazione 'F' (ventaglio ampio)	1		-	-
35	Vite a testa svasata	2		-	-
36	Anello di tenuta OR	1	V 21 900 08 000	1	V 21 900 08 000
37	Perno di chiusura	1		1	
38	Vite a testa cilindrica	2	V 20 810 14 203	2	V 20 810 14 203

* Per la fornitura di pezzi di ricambio, indicare la rispettiva dimensione. Consigliamo di avere sempre in magazzino tutti i pezzi in grassetto (pezzi soggetti ad usura).

Kit di riparazione

Per le pistole a spruzzo automatiche PILOT WA 900 - WA 945 HVLP^{PLUS}, la ditta WALTHER PILOT ha a disposizione kit di riparazione che comprendono tutti i pezzi soggetti ad usura.

			Numero articolo
PILOT WA 900 / 905		Versione standard	V 16 209 00 XX3
PILOT WA 920 / 925	HVLP /	Versione a bassa pressione	V 16 209 20 XX3
PILOT WA 940 / 945	HVLP^{PLUS} /	Versione a media pressione	V 16 209 40 XX3

Inserto dell'ugello

Gli inserti dell'ugello sono costituiti da cappello aria, ugello materiale e ago materiale.

			Numero articolo
PILOT WA 900 / 905		Versione standard	V 15 209 00 XX3
PILOT WA 920 / 925	HVLP /	Versione a bassa pressione	V 15 209 20 XX3
PILOT WA 940 / 945	HVLP^{PLUS} /	Versione a media pressione	V 15 209 40 XX3

Dotazione dell'ugello a scelta:

0,3 ▪ 0,5 ▪ 0,8 ▪ 1,0 ▪ 1,2 ▪ 1,5 ▪ 1,8 ▪ 2,0 ▪ 2,2 ▪ 2,5 ▪ 3,0 ▪ 3,5 mm ø

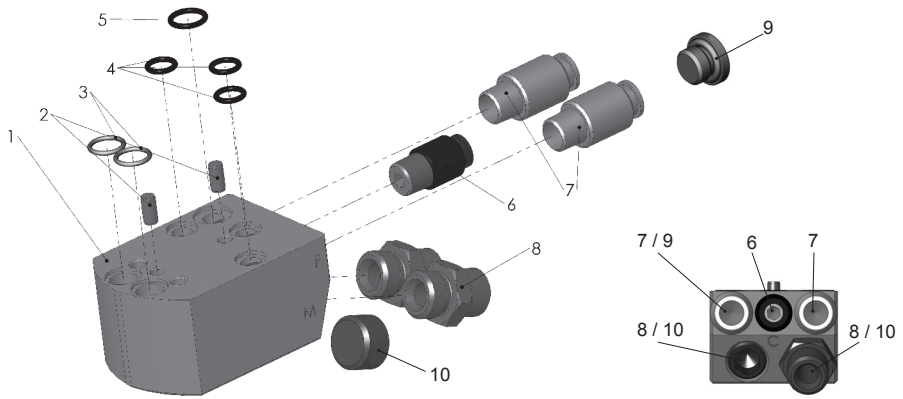
Kit guarnizioni per piastra adattatrice

Il kit guarnizioni comprende tutti i numeri articolo contrassegnati con ♦.

piastra adattatrice in alluminio, nichelata piastra adattatrice in acciaio inox	V 17 219 00 000

Accessori

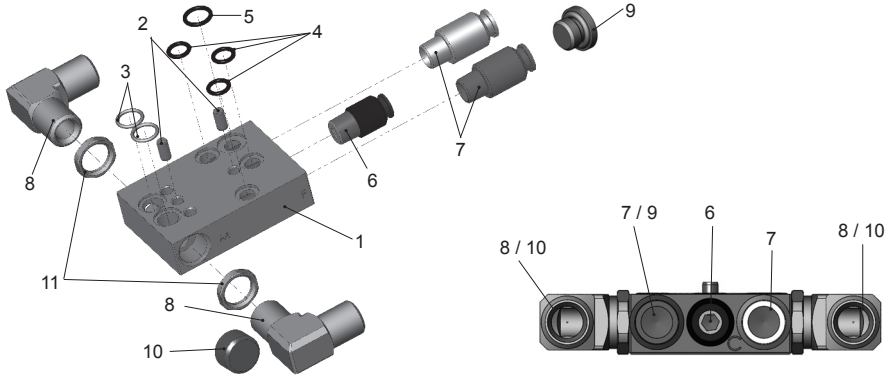
		Numero articolo
Supporto pistola		V 21 900 21 000
Grasso per pistole Walther Pilot	(confezione da 8 - 10 grammi)	V 00 000 00 001



Elenco dei pezzi di ricambio per piastra adattatrice in alluminio, nichelata

I		piastra adattatrice Attacco materiale posteriore		piastra adattatrice Attacco materiale posteriore	
		WA 900	V 21 900 03 000	WA 905	V 21 905 04 000
Pos.	**Denominazione**	**Q.tà**	**Numero articolo**	**Q.tà**	**Numero articolo**
1	Piastra adattatrice	1	V 21 900 03 200	1	V 21 900 03 200
2	Spina cilindrica	2		2	
3	**Anello di tenuta OR**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**
4	**Anello di tenuta OR**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**
5	**Anello di tenuta OR**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**
6	Innesto filettato	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Innesto filettato	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	Nipplo doppio	1	V 00 101 01 003	1	V 00 101 01 003
9	Tappo	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Tappo di chiusura	1	V 20 540 40 003	1	V 20 540 40 003

I		piastra adattatrice circolazione Attacco materiale posteriore		piastra adattatrice circolazione Attacco materiale posteriore	
		WA 900	V 21 900 03 UML	WA 905	V 21 905 04 UML
Pos.	**Denominazione**	**Q.tà**	**Numero articolo**	**Q.tà**	**Numero articolo**
1	Piastra adattatrice	1	V 21 900 03 200	1	V 21 900 03 200
2	Spina cilindrica	2		2	
3	**Anello di tenuta OR**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**
4	**Anello di tenuta OR**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**
5	**Anello di tenuta OR**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**
6	Innesto filettato	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Innesto filettato	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	Nipplo doppio	2	V 00 101 01 003	2	V 00 101 01 003
9	Tappo	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Tappo di chiusura	-	-	-	-



Elenco dei pezzi di ricambio per piastra adattatrice in acciaio inox

I		Piastra adattatrice Attacco materiale laterale		Piastra adattatrice Attacco materiale laterale	
		WA 900	V 21 900 04 003	WA 905	V 21 905 03 003
Pos.	**Denominazione**	**Q.tà**	**Numero articolo**	**Q.tà**	**Numero articolo**
1	Piastra adattatrice	1	V 21 900 04 203	1	V 21 900 04 203
2	Spina cilindrica	2		2	
3	**Anello di tenuta OR**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**
4	**Anello di tenuta OR**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**
5	**Anello di tenuta OR**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**
6	Innesto filettato	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Innesto filettato	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	Attacco materiale 90°	1	V 21 900 20 003	1	V 21 900 20 003
9	Tappo	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Tappo di chiusura	1	V 20 540 40 003	1	V 20 540 40 003
11	dado	1	V 21 900 16 000	1	V 21 900 16 000

I		Piastra adattatrice circolazione Attacco materiale laterale		Piastra adattatrice circolazione Attacco materiale laterale	
		WA 900	V 21 900 04 UML	WA 905	V 21 905 03 UML
Pos.	**Denominazione**	**Q.tà**	**Numero articolo**	**Q.tà**	**Numero articolo**
1	Piastra adattatrice	1	V 21 900 04 203	1	V 21 900 04 203
2	Spina cilindrica	2		2	
3	**Anello di tenuta OR**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**	**2**	**V 09 103 66 000 ♦**
4	**Anello di tenuta OR**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**	**3**	**V 09 102 21 009 ♦**
5	**Anello di tenuta OR**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**	**1**	**V 09 104 11 009 ♦**
6	Innesto filettato	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Innesto filettato	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	Attacco materiale 90°	2	V 21 900 20 003	2	V 21 900 20 003
9	Tappo	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Tappo di chiusura	-	-	-	-
11	dado	2	V 21 900 16 000	2	V 21 900 16 000

1 In generale

1.1 Identificazione del modello

Modelli: Pistole a spruzzo automatiche serie **PILOT WA 900**

Tipi:			
	WA 900	(standard con comando interno)	V 21 900
	WA 905	(standard senza comando interno)	V 21 905
	WA 920-HVLP	(bassa pressione con comando interno)	V 21 920
	WA 925-HVLP	(bassa pressione senza comando interno)	V 21 925
	WA 940-HVLP^{PLUS}	(media pressione con comando interno)	V 21 940
	WA 945-HVLP^{PLUS}	(media pressione senza comando interno)	V 21 945

Costruttore: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Tel.: 0202 / 787-0
Fax: 0202 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de

1.2 Uso previsto

Le pistole a spruzzo automatiche PILOT WA 900, WA 905, WA 920, WA 925, WA 940 e WA 945 servono esclusivamente per applicare mezzi spruzzabili, come ad esempio:

- Vernici e lacche
- Grassi, oli ed anticorrosivi
- Collanti
- Smalti ceramici
- Coloranti fenolici

Se i materiali che desiderate spruzzare non sono tra quelli elencati, rivolgetevi alla WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.
I materiali spruzzabili devono essere applicati solo su pezzi oppure su oggetti.

La temperatura del materiale da spruzzare non deve mai essere superiore a 80 °C.

I modelli della serie PILOT WA 900 non sono pistole manuali, per questo motivo devono essere montati su un portapistola idoneo.

La lettura, la comprensione e il rispetto di tutte le indicazioni e prescrizioni del presente manuale fanno parte dell'uso previsto.

L'apparecchio corrisponde ai requisiti di protezione contro le esplosioni richiesti dalla direttiva CE 94 / 9 (ATEX) per il gruppo di esplosione, la categoria di apparecchiature e la classe di temperatura indicati sulla targhetta.

Durante l'uso dell'apparecchio è necessario rispettare rigorosamente le indicazioni contenute nel presente manuale. Rispettare gli intervalli di ispezione e di manutenzione prescritti. I dati sulla targhetta o le specifiche nel capitolo Dati tecnici devono essere rispettati rigorosamente e non devono essere superati. Un sovraccarico dell'apparecchio deve essere escluso.

In zone a rischio di esplosione, l'apparecchio deve essere impiegato soltanto conformemente alle disposizioni dell'autorità di sorveglianza competente.

É compito dell'autorità di sorveglianza competente oppure dell'azienda utilizzatrice determinare le zone a rischio di esplosione.

L'azienda utilizzatrice deve controllare ed assicurare che tutti i dati tecnici e la marcatura corrispondano ai requisiti richiesti secondo ATEX. L'azienda utilizzatrice deve prendere misure di sicurezza adatte per tutte le applicazioni, per le quali il guasto dell'apparecchio potrebbe costituire un pericolo per persone.

Se durante il funzionamento vengono rilevate irregolarità, è necessario spegnere immediatamente l'apparecchio e consultare la ditta WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.

Messa a terra / collegamento equipotenziale
É necessario assicurare che la pistola a spruzzo sia sufficientemente collegata a massa, separatamente da o insieme all'apparecchio su cui è montata (resistenza massima $10^6 \Omega$).

1.3 Uso improprio

La pistola a spruzzo non deve essere utilizzata diversamente da quanto previsto nel paragrafo *1.2 Uso previsto*.
Ogni utilizzo diverso da quello previsto è considerato improprio.
Fanno parte dell'uso improprio:

- spruzzare materiali su persone e animali
- la spruzzatura di ossido di azoto liquido.

2 Specifica tecnica

La serie PILOT WA 900 è costituita da un semplice sistema modulare, che consente tutte le combinazioni necessarie nella pratica. Ci sono due modelli base, uno con comando interno, l'altro senza comando interno. Inoltre ci sono due diverse piastre adattatrici a scambio rapido, che sono adatte per entrambi i odelli o possono essere adattate.

Le pistole della serie WA 900 possono essere usate solo con una piastra adattatrice. Tutte le pistole possono essere usate a scelta con sistema aperto o a circolazione. Per integrare le pistole in un sistema di circolazione, si deve rimuovere il perno di chiusura montato (pos. 37).

I modelli della serie PILOT WA 7XX funzionano in modo completamente automatico mediante un comando pneumatico. Il pilotaggio avviene tramite una valvola di comando a 3/2 vie.

Con comando interno:
Azionando la valvola di comando a 3/2 vie, l'aria compressa necessaria per il comando affluisce nel cilindro all'interno della pistola a spruzzo, apre prima l'aria di nebulizzazione e poi l'alimentazione del materiale.
Per i modelli PILOT WA 900 / WA 920-HVLP e WA 940-HVLP^{PLUS}, il ventaglio del getto viene impostato con le viti di regolazione (Pos. 33 und 34) sulla pistola.
Se il flusso dell'aria compressa viene interrotto dalla valvola di comando a 3/2 vie, fuoriesce per prima l'aria compressa che si trova nel cilindro. La pressione della molla del pistone respinge l'ago materiale nella sua posizione di partenza, chiude l'alimentazione del materiale, e come ultima, l'aria di nebulizzazione.

senza comando interno:
Prima si deve collegare l'aria di nebulizzazione (aria ventaglio rotondo e ventaglio ampio) tramite una valvola di comando a 3/2 vie esterna in loco. Poi viene aperta l'aria compressa attraverso un'altra valvola di comando a 3/2 vie, che spinge indietro il pistone e l'ago materiale, per aprire l'alimentazione del materiale.
Nei modelli PILOT WA 905/ WA 925-HVLP e WA 945-HVLP^{PLUS} la forma del ventaglio del getto viene regolata attraverso i due regolatori di pressione aria dell'impianto in loco.
Se il flusso dell'aria compressa viene interrotto dalla valvola di comando a 3/2 vie, la pressione della molla sposta il pistone e l'ago materiale indietro fino alla rispettiva posizione di partenza e chiude l'alimentazione del materiale all'ugello materiale. Dopodiché si deve disattivare l'aria di nebulizzazione.

La regolazione della portata materiale avviene per tutti i modelli tramite la pressione del materiale e il cappuccio (pos. 26). Nelle pistole a spruzzo automatiche della serie PILOT WA 900, il flusso del materiale può essere aperto anche manualmente attraverso il tirante (pos. 27).

Le pistole a spruzzo della serie PILOT WA 900 possono essere collegate a contenitori materiale a pressione o sistemi di pompaggio.

I modelli PILOT WA 920-HVLP e WA 925-HVLP sono semplici pistole a spruzzo a bassa pressione e funzionano con una pressione dell'aria di spruzzo di 0,7 bar e una pressione d'entrata dell'aria di 3,3 bar.

Con i modelli PILOT WA 940-HVLP^{PLUS} e WA 945-HVLP^{PLUS}, la pressione d'entrata dell'aria è compresa tra 3,0 e 3,3 bar con una pressione dell'aria di spruzzo da 1,2 fino a 1,4 bar.

3 Avvertenze di sicurezza

3.1 Pittogrammi per le avvertenze di sicurezza

Avvertimento
Il pittogramma ed il livello di priorità **"Avvertimento"** indicano un eventuale pericolo per persone. Possibili conseguenze: lesioni gravi o leggere.

Attenzione
Il pittogramma ed il livello di priorità **"Attenzione"** indicano un eventuale pericolo per beni. Possibili conseguenze: danneggiamento di beni.

Avviso
Il pittogramma ed il livello di priorità **"Avviso"** indicano ulteriori informazioni per il lavoro sicuro ed efficiente con la pistola a spruzzo.

3.2 Avvertenze generali di sicurezza

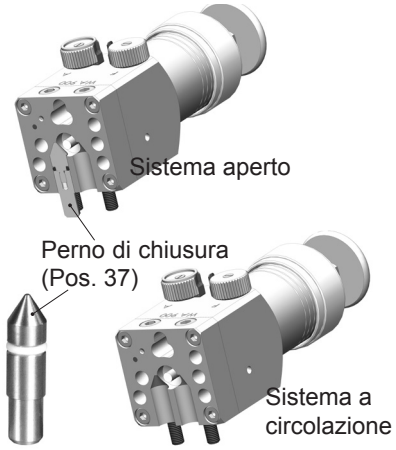
- ► Le norme antinfortunistiche in materia nonché le altre regole di sicurezza e di medicina del lavoro riconosciute devono essere rigorosamente rispettate.
- ► Utilizzare la pistola a spruzzo solo in ambienti ben ventilati. Non provocare scintille e fiamme libere e non fumare nella zona di lavoro. Durante la spruzzatura di materiali altamente infiammabili (p.e. lacche, collanti, detergenti ecc.) sussistono elevati rischi per la salute, di esplosione e d'incendio.
- ► É necessario assicurare che la pistola a spruzzo sia sufficientemente collegata a massa, separatamente da o insieme all'apparecchio su cui è montata (resistenza max. $10^6 \Omega$).
- ► Prima di eseguire interventi di manutenzione e di riparazione, togliere la pressione all'alimentazione d'aria e di materiale alla pistola a spruzzo - pericolo di lesioni.
- ► Durante la spruzzatura di materiali non mettere le mani o altre parti del corpo davanti all'ugello sotto pressione della pistola a spruzzo - pericolo di lesioni.
- ► Non puntare la pistola a spruzzo su persone o animali - pericolo di lesioni.
- ► Rispettare le avvertenze per l'applicazione e la sicurezza dei produttori di materiali per spruzzatura e detergenti. In particolare materiali aggressivi e corrosivi possono provocare danni alla salute.
- ► Indossare sempre cuffie antirumore nella zona di lavoro della pistola a spruzzo. La pressione sonora della pistola a spruzzo è di ca. 86 dB (A) e può provocare danni all'udito.
- ► Tenere lontano dalla zona di lavoro e dal personale di servizio l'aria esausta piena di vernice spruzzata in eccesso (overspray). Durante l'applicazione di materiali con la pistola a spruzzo, indossare sempre una maschera respiratoria ed indumenti da lavoro conformi alle norme. Le particelle disperse nell'aria costituiscono un serio pericolo per la salute.
- ► Fare sempre attenzione che dopo lavori di montaggio e di manutenzione, tutti i dadi e tutte le viti siano serrati saldamente.
- ► Utilizzare soltanto pezzi di ricambio originali, gli unici per i quali la WALTHER può garantire un funzionamento corretto e sicuro.
- ► In caso di domande sull'utilizzo sicuro della pistola a spruzzo e dei materiali in essa utilizzati, rivolgersi alla WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D - 42327 Wuppertal.

4 Montaggio

4.1 Sistema aperto o a circolazione

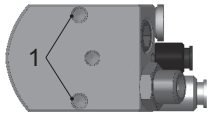
Le pistole a spruzzo della serie WA 900 sono montate completamente in fabbrica. Sono fornite di serie con un perno di chiusura (pos. 37). In questa versione, la pisto-

la può essere usata solo per il sistema aperto.
Se avete scelto una piastra adattatrice per la versione a circolazione, è necessario rimuovere il perno di chiusura (pos. 37). In questo modo si apre il secondo canale del materiale.
Avvitare la pistola a spruzzo alla piastra adattatrice. Utilizzare a tal scopo le due viti cilindriche (pos. 38).
Prima di mettere in funzione la pistola a spruzzo con piastra adattatrice, devono essere eseguite le seguenti operazioni:



4.2 Fissaggio della pistola a spruzzo

Fissare la pistola a spruzzo su un portapistola idoneo e stabile, come descritto nel seguente esempio:

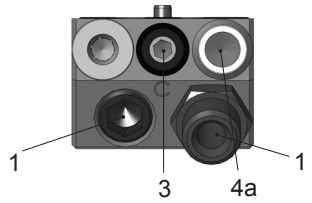


A questo scopo, utilizzare le due fori M 6 (1) (piastra adattatrice) con una distanza in altezza di 33 mm.
Altri dispositivi di fissaggio su richiesta.

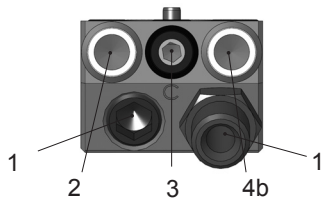
4.3 Allacciamento dei tubi di alimentazione

Avvertimento
Fare attenzione a non scambiare gli attacchi dell'aria compressa e dell'aria di nebulizzazione - pericolo di lesioni.

Con comando interno



Senza comando interno



1 = Attacco materiale (F 1/4") contrassegnato con '**M**'
2 = Attacco aria di nebulizzazione ventaglio ampio (PU ø esterno 8 mm) contrassegnato con '**F**'
3 = Attacco aria compressa (PU ø esterno 6 mm) contrassegnato con '**C**'
4a = Attacco aria di nebulizzazione ventaglio rotondo/ventaglio ampio (PU ø esterno 8 mm) contrassegnato con '**A**'
4b = Attacco aria di nebulizzazione ventaglio rotondo (PU ø esterno 8 mm) contrassegnato con '**A**'

A questo punto, la pistola a spruzzo è completamente montata e può essere messa in funzione.

5 Uso

5.1 Avvertenze di sicurezza

Durante il comando della pistola a spruzzo, rispettare soprattutto le seguenti avvertenze di sicurezza!

- Durante la spruzzatura di materiali con la pistola a spruzzo, indossare una maschera respiratoria e indumenti da lavoro conformi alle norme. Le particelle disperse nell'aria costituiscono un serio pericolo per la salute.
- Indossare sempre cuffie antirumore nella zona di lavoro della pistola a spruzzo. La pressione sonora della pistola a spruzzo è di ca. 86 dB (A) e può provocare danni all'udito.
- Non provocare scintille e fiamme libere e non fumare nella zona di lavoro. Durante la spruzzatura di materiali altamente infiammabili (p.e. lacche, collanti, detergenti ecc.) sussistono elevati rischi per la salute, di esplosione e di incendio.

5.2 Messa in funzione e messa fuori funzione

Prima di mettere in funzione la pistola a spruzzo, devono essere soddisfatte le seguenti condizioni:
- La pressione dell'aria compressa deve essere presente nella pistola a spruzzo.
- La pressione dell'aria di nebulizzazione deve essere presente nella pistola a spruzzo.
- La pressione del materiale deve essere presente nella pistola a spruzzo.

Attenzione
La pressione del materiale **non deve superare • 8 bar**, in caso contrario non è garantito il sicuro funzionamento della pistola a spruzzo.
Regolare la pressione dell'aria compressa su **• almeno 4,5 bar**, affinché la pistola a spruzzo possa essere messa in funzione.
É possibile mettere **in** funzione e **fuori** funzione la pistola a spruzzo azionando la valvola di comando a 3/2 vie (vedere il manuale del costruttore dell'impianto).

Avvertimento
Al termine del lavoro, togliere sempre la pressione dalla pistola a spruzzo. I tubi sotto pressione potrebbero scoppiare ed il materiale fuoriuscente potrebbe provocare lesioni alle persone nelle vicinanze.

5.3 Eseguire una spruzzatura di prova

É consigliabile effettuare una spruzzatura di prova:
- prima di mettere in funzione la pistola a spruzzo per la prima volta
- dopo aver sostituito il materiale
- dopo aver scomposto nei particolari la pistola per la manutenzione o la riparazione

La spruzzatura di prova può essere fatta su un pezzo di prova, una lamiera, un cartone o su carta.

Avvertimento
Durante la spruzzatura di materiali non mettere le mani o altre parti del corpo davanti all'ugello sotto pressione della pistola a spruzzo - pericolo di lesioni.

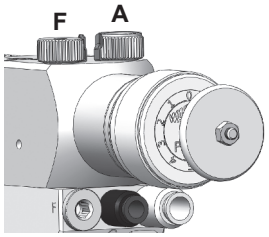
Avvertimento
Alla messa in funzione della pistola a spruzzo fare attenzione a che non vi siano persone nella zona di spruzzatura - pericolo di lesioni.

1. Mettere in funzione la pistola a spruzzo per effettuare una spruzzatura di prova (vedi 5.2 *Messa in funzione e messa fuori funzione*).
2. Controllare la spruzzatura di prova e, se necessario, modificare le impostazioni sulla pistola a spruzzo (vedere 5.4 *Modifica della qualità di spruzzatura*).

5.4 Modifica della qualità di spruzzatura

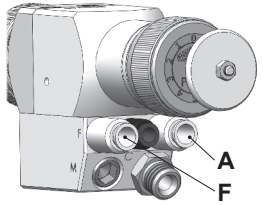
Sulle pistole a spruzzo della serie PILOT WA 900, la qualità di spruzzatura può essere modificata con le seguenti regolazioni.

Regolazione dell'aria di spruzzo



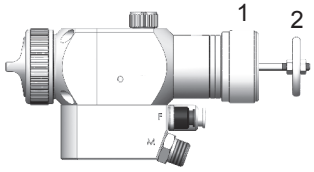
Con comando interno
Con l'aiuto delle due viti di regolazione '**F**' (Fan air) e '**A**' (Atomizing air) si ottiene una ottima qualità di spruzzatura.

La vite di regolazione '**F**' influenza l'aria del ventaglio ampio, la vite di regolazione '**A**' l'aria del ventaglio rotondo.



Senza comando interno
La qualità di spruzzatura viene impostata tramite un regolatore di pressione aria installato nell'impianto (vedere il manuale del costruttore dell'impianto).
L'attacco '**F**' è per l'aria del ventaglio ampio, l'attacco '**A**' è per l'aria del ventaglio rotondo.

Impostazione della portata materiale



Girare il cappuccio (1) dall'impostazione base.
- verso l'interno per diminuire la portata del materiale.
- verso l'esterno per aumentare la portata del materiale.

Con l'aiuto del tirante (2) è possibile azionare la portata del materiale attraverso l'ugello senza che l'aria di nebulizzazione venga inserita.

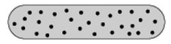
Regolazione della pressione del materiale
Tale regolazione è possibile solo sulla pompa o sul serbatoio a pressione. A tale scopo, seguire le istruzioni e le avvertenze di sicurezza del costruttore.

Regolazione della pressione dell'aria
La pressione dell'aria viene impostata sulla valvola riduttrice dell'aria compressa del compressore. Rispettare le istruzioni e le avvertenze di sicurezza del costruttore.

Per modificare la qualità di spruzzatura oltre le possibilità già citate, è necessario riattrezzare la pistola a spruzzo (vedere *5.5 Riattrezzare la pistola a spruzzo*).
A tale scopo, la WALTHER Spritz- und Lackiersysteme offre molteplici combinazioni diverse di cappello aria / ugello materiale / ago.

Correzione di una qualità di spruzzatura imperfetta
La seguente tabella mostra con quali impostazioni può essere influenzata la qualità di spruzzatura:

qualità di spruzzatura desiderata

Spruzzatura di prova	Difetto	regolazione necessaria
	Il centro della spruzzatura è troppo spesso	• impostare un ventaglio più ampio del getto
	La spruzzatura è troppo spessa alle estremità	• impostare un ventaglio più rotondo del getto
	La spruzzatura presenta troppe goccioline	• Aumentare la pressione dell' aria
	Il materiale applicato al centro è molto sottile	• Diminuire la pressione dell'aria d
	Il centro della spruzzatura è diviso	• Aumentare il diametro dell'ugello • Diminuire la pressione dell'aria di nebulizzazione • Aumentare la pressione del materiale
	Il centro della spruzzatura è molto bombato	• Diminuire la pressione del materiale • Aumentare la pressione dell' aria di nebulizzazione

5.5 Riattrezzare la pistola a spruzzo

La combinazione di cappello aria / ugello materiale / ago adatta al materiale da spruzzare costituisce un'unità armonizzata - l'inserto dell'ugello. Sostituire sempre l'intero inserto dell'ugello, affinché la qualità di spruzzatura desiderata rimanga invariata.

Avvertimento
Prima di ogni riattrezzamento, togliere la pressione dell'aria compressa e dell'aria di nebulizzazione nonché l'alimentazione del materiale dalla pistola a spruzzo - pericolo di lesioni.

Avviso
Per l'esecuzione delle operazioni indicate di seguito, utilizzare la vista esplosa all'inizio del presente manuale.

Sostituzione dell‘ugello materiale e del cappello aria

1. Svitare il dado zigrinato del cappello aria (pos. 1) dal corpo anteriore (pos. 7).
2. Sfilare il cappello aria (pos, 2) dal corpo anteriore.
3. Svitare l‘ugello materiale (pos. 3) dal corpo anteriore.
4. Avvitare l‘ugello materiale desiderato (eventualmente sostituire l‘anello distributore dell‘aria) e mettere il cappello aria desiderato sul corpo anteriore.
5. Avvitare il dado del cappello aria sul corpo anteriore.

Sostituzione dell‘ago materiale

1. Svitare il tirante (pos. 27).
2. Svitare il cappuccio (pos.26) dalla scatola del pistone (pos. 19).
3. Avvitare il tirante all‘ago materiale (pos. 21) e tirare l‘ago materiale dalla scatola del pistone.

Il montaggio avviene in ordine inverso.

5.6 Trasformazione della piastra adattatrice dal sistema aperto al sistema a circolazione

1. Svitare le due viti cilindriche (pos. 38) e staccare la pistola dalla piastra adattatrice.
2. Rimuovere il perno di chiusura (pos. 37) con l‘o-ring (pos. 36) dalla pistola. (vedi *4.1 Metodo a punto o circolare*)
3. Svitare il tappo di chiusura (pos. 10) dalla piastra adattatrice.
4. Inserire il secondo attacco materiale (V 00 101 01 003 per piastra adattatrice in alluminio nichelato - attacco materiale posteriore o V 21 900 20 003 per piastra adattatrice in acciaio inox - attacco materiale laterale) nella piastra.

6 Pulizia

6.1 Avvertenze di sicurezza

- Prima di ogni manutenzione, togliere la pressione dell’aria compressa e dell’aria di nebulizzazione nonché l’alimentazione del materiale dalla pistola a spruzzo - pericolo di lesioni.
- Non provocare scintille e fiamme libere e non fumare nella zona di lavoro. Durante la spruzzatura di materiali altamente infiammabili (p.e. detergenti) sussiste un elevato rischio di esplosione e di incendio.
- Seguire le avvertenze di sicurezza del produttore del detergente. Soprattutto detergenti aggressivi e corrosivi possono provocare danni alla salute.

6.2 Pulizia completa

É necessario pulire e lubrificare periodicamente la pistola a spruzzo con grasso per pistole WALTHER PILOT (V 00 000 00 001), per garantirne la lunga durata ed il corretto funzionamento.
Per la pulizia della pistola a spruzzo, usare solo detergenti autorizzati dal produttore

del materiale per spruzzatura, privi delle seguenti sostanze:

- drocarburi alogenati (ad esempio 1,1,1, tricloroetano, cloruro di metile ecc.)
- acidi e detergenti acidi
- solventi rigenerati (c.d. diluenti per detergenti)
- prodotti svernicianti

Le sostanze sopraindicate provocano reazioni chimiche e quindi danni corrosivi su componenti galvanizzati.
Danni risultanti da un tale trattamento non rientrano nella garanzia della WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.

Pulire la pistola a spruzzo

- prima di ogni cambio di colore o di materiale
- almeno una volta alla settimana
- più volte alla settimana, a seconda del materiale e del grado di imbrattamento.

Attenzione
Non immergere mai la pistola a spruzzo in un solvente o in un altro detergente. Altrimenti non può essere garantito il corretto funzionamento della pistola a spruzzo.

Attenzione
Non usare oggetti duri o appuntiti per la pulizia. Altrimenti i componenti di precisione della pistola a spruzzo potrebbero essere danneggiati e la qualità di spruzzatura potrebbe peggiorare.

1. Scomporre la pistola nei particolari secondo *5.5 Sostituzione dell’ugello e dell’ago materiale.*
2. Pulire il cappello aria e l’ugello materiale con un pennello e il detergente.
3. Pulire tutti gli altri componenti e il corpo pistola con un panno e detergente.
4. Applicare un sottile velo di grasso sui seguenti componenti:
    - bussola di tenuta del pistone
    - anello di tenuto OR del pistone
    - ago materiale
    - molla dell’ago

Utilizzare il grasso per pistole WALTHER PILOT e applicarlo con un pennello. Al termine assemblare la pistola a spruzzo in ordine inverso.

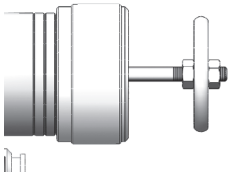
6.3 Pulizia di routine

In caso di frequenti cambi di colore o (a seconda del materiale) al termine del lavoro, la pistola a spruzzo può essere pulita senza dover essere scomposta nei particolari.

Avviso
Tuttavia, pulire e ingrassare periodicamente la pistola a spruzzo come descritto nel paragrafo *6.2 Pulizia completa*. In questo modo è garantito il sicuro funzionamento della pistola a spruzzo.

Per la pulizia di routine devono essere eseguite le seguenti operazioni:
1. Riempire il serbatoio del materiale pulito con un detergente adatto. Nella pistola a spruzzo deve essere presente soltanto la pressione del materiale. Raccomandiamo di non nebulizzare il detergente.
2. Mettere in funzione la pistola a spruzzo, (*vedere 5.2 Messa in funzione*).
3. Mettere fuori funzione la pistola a spruzzo soltanto quando fuoriesce solo detergente limpido.

Per non dover mettere in funzione l'intero sistema di spruzzatura, è possibile sbloccare manualmente l'alimentazione del materiale della serie PILOT WA 900.



1. Tirare il tirante della pistola a spruzzo indietro. L'alimentazione del materiale si apre ed il canale e l'ugello del materiale possono essere puliti.

2. Rilasciare il tirante soltanto quando il detergente che fuoriesce dalla pistola a spruzzo è limpido.

É consigliabile togliere la pressione all'intero sistema di spruzzatura fino al prossimo utilizzo.

7 Riparazione

Avvertimento
Prima di ogni riparazione, togliere la pressione dell'aria compressa e dell'aria di nebulizzazione nonché l'alimentazione del materiale dalla pistola di spruzzo - pericolo di lesioni.

Avviso
Per l'esecuzione delle operazioni indicate di seguito, utilizzare la vista esplosa all'inizio del presente manuale.

7.1 Sostituzione della guarnizione dell'ago non ermetica

1. Togliere la pressione alla pistola.
2. Svitare il corpo anteriore (pos. 7) e la scatola del pistone (pos. 19) svitando le due viti a testa cilindrica (pos. 38) dalla piastra adattatrice.
3. Svitare il tirante (pos. 27) dalla pistola.

4. Svitare il cappuccio (pos. 26) dalla scatola del pistone.
5. Avvitare il tirante all'ago materiale (pos. 21) e staccare l'ago materiale dalla scatola del pistone.
6. Svitare il corpo anteriore dalla scatola del pistone svitando le quattro viti a esagono cavo (pos. 5) dalla scatola del pistone (pos. 19).
7. Svitare la vite della guarnizione (pos. 12).
8. Rimuovere la molla della guarnizione (pos. 11) (se è danneggiata, sostituirla) e la rondella (pos. 10) dal foro d'avvitamento.
9. Estrarre la guarnizione dell'ago (pos. 9) dalla sede con un attrezzo ausiliario. A questo scopo, utilizzare un filo metallico stabile, la cui estremità è stata piegata a forma di gancio.
10. Ingrassare il nuovo kit aghi da montare con il grasso per pistole WALTHER PILOT e inserirlo nel corpo anteriore.

Il montaggio dei restanti componenti avviene in ordine inverso.

Avviso
La guarnizione dell'ago (pos. 9) rimossa dall'attacco frontale della pistola non deve essere riutilizzata: in caso contrario non è più garantito l'effetto di tenuta necessario per il sicuro funzionamento.

7.2 Sostituzione dell'ugello materiale, ago materiale, delle molle e guarnizioni

Scomporre in particolari la pistola a spruzzo secondo quanto descritto nel paragrafo *5.5 Sostituzione dell'ugello ed ago materiale* quando devono essere sostituiti i seguenti componenti:
- ugello materiale
- molla di compressione del pistone
- ago materiale*
- molla ago*
- Guarnizione piatta anello di tenuta del pistone*
- anello di tenuta OR del pistone*

Avviso
Tutti i componenti contrassegnati da * devono essere ingrassati con grasso per pistole WALTHER PILOT prima del montaggio nel corpo della pistola.

Per le pistole a spruzzo automatiche della serie PILOT WA 900, la ditta WALTHER Spritz- und Lackiersysteme ha a disposizione kit di riparazione che comprendono tutti i pezzi soggetti ad usura:

Art. Nr.: V 16 209 00 . . 3 (WA 900 / WA 905)
Art. Nr.: V 16 209 20 . . 3 (WA 920 / WA 925)
Art. Nr.: V 16 209 40 . . 3 (WA 940 / WA 945)

I pezzi soggetti ad usura sono elencati anche nell'elenco dei pezzi di ricambio (stampati in grassetto).

8 Ricerca ed eliminazione dei guasti

Avvertimento
Prima di ogni manutenzione e riparazione, togliere la pressione dell'aria compressa e dell'aria di nebulizzazione nonché l'alimentazione del materiale dalla pistola a spruzzo - pericolo di lesioni.

Errore	Causa	Rimedio
La pistola gocciola	Ago o ugello materiale sporchi	vedere *5.5 Smontaggio e pulizia dell'ago o dell'ugello materiale*
	Ago o ugello materiale danneggiati	vedere *5.5 Sostituzione dell'ago o ugello materiale*
	Vite della guarnizione (pos. 12) serrata eccessivamente	Allentare lentamente la vite della guarnizione con un cacciavite
La pistola non apre	Aria compressa troppo bassa	Aumentare la pressione dell'aria compressa ad almeno 4,5 bar
Fuoriuscita di materiale al foro perdite	Guarnizione dell'ago non ermetica	vedere *7.1 Sostituzione della guarnizione dell'ago*
	Vite della guarnizione allentata	Serrare leggermente la vite della guarnizione con un cacciavite
Getto dello spruzzo pulsante od oscillante	troppo poco materiale nel serbatoio del materiale	Rabboccare materiale (vedere il manuale del costruttore dell'impianto)

9 Smaltimento

I materiali risultanti dalla pulizia e dalla manutenzione devono essere smaltiti a regola d'arte secondo le leggi e le disposizioni vigenti.

Avvertimento
Rispettare soprattutto le indicazioni del produttore dei materiali per spruzzatura e dei detergenti. Materiale non smaltito secondo le prescrizioni costituisce un pericolo per la salute di persone e animali.

10 Dati tecnici

Peso
Pistola a spruzzo con comando interno: 520 g
Pistola a spruzzo senza comando interno: 490 g
piastra adattatrice in alluminio, nichelata: 195 g
piastra adattatrice in acciaio inox: 260 g

Misure ugelli: • 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 • 2,5 • 3,0 • 3,5 mm ø

Attacco
Aria di nebulizzazione: PU ø esterno 8 mm
Aria compressa: PU ø esterno 6 mm
Alimentazione materiale: G 1/4"

Range di pressione
Aria compressa: almeno 4,5 bar
Pressione materiale: max. 8 bar
Aria di nebulizzazione: max. 8 bar

Temperatura max. di esercizio della pistola a spruzzo: 80 °C

Pressione sonora (misurata a circa 1 m dalla pistola a spruzzo): 86 dB (A)

Consumo di aria:

	PILOT WA 900		PILOT WA 920 HVLP *		PILOT WA 940 HVLP^{PLUS} **	
Pressione d'entrata dell'aria alla pistola	**Consumo di aria** ventaglio rotondo	**Consumo di aria** ventaglio ampio	**Consumo di aria** ventaglio rotondo	**Consumo di aria** ventaglio ampio	**Consumo di aria** ventaglio rotondo	**Consumo di aria** ventaglio ampio
1 bar	100 l/min	120 l/min	120 l/min	126 l/min	114 l/min	121 l/min
2 bar	165 l/min	183 l/min	188 l/min	203 l/min	172 l/min	188 l/min
3 bar	230 l/min	260 l/min	265 l/min	283 l/min	237 l/min	259 l/min
4 bar	290 l/min	325 l/min	332 l/min	358 l/min	303 l/min	325 l/min
4,5 bar	321 l/min	358 l/min	372 l/min	400 l/min	330 l/min	360 l/min
5 bar	345 l/min	395 l/min	414 l/min	441 l/min	365 l/min	400 l/min

	PILOT WA 905		PILOT WA 925 HVLP *		PILOT WA 945 HVLP^{PLUS} **	
Pressione d'entrata dell'aria alla pistola	**Consumo di aria** ventaglio rotondo	**Consumo di aria** ventaglio ampio	**Consumo di aria** ventaglio rotondo	**Consumo di aria** ventaglio ampio	**Consumo di aria** ventaglio rotondo	**Consumo di aria** ventaglio ampio
1 bar	100 l/min	130 l/min	119 l/min	137 l/min	86 l/min	133 l/min
2 bar	156 l/min	210 l/min	185 l/min	228 l/min	137 l/min	212 l/min
3 bar	220 l/min	289 l/min	257 l/min	317 l/min	182 l/min	292 l/min
4 bar	283 l/min	362 l/min	322 l/min	410 l/min	232 l/min	366 l/min
4,5 bar	311 l/min	405 l/min	358 l/min	450 l/min	258 l/min	411 l/min
5 bar	338 l/min	445 l/min	400 l/min	500 l/min	283 l/min	450 l/min

* Con una pressione dell'aria in entrata di circa 3,3 bar la pressione dell'aria di spruzzo è pari a 0,7 bar.
** Con una pressione dell'aria in entrata di circa 3,3 bar la pressione dell'aria di spruzzo è pari a 1,3 bar.

Ci riserviamo il diritto di applicare modifiche tecniche.

Das WALTHER PILOT - Programm

- Hand-Spritzpistolen
- Automatik-Spritzpistolen
- Niederdruck-Spritzpistolen (System HVLP)
- Zweikomponenten-Spritzpistolen
- Materialdruckbehälter
- Drucklose Behälter
- Rührwerk-Systeme
- Airless-Geräte und Flüssigkeitspumpen
- Materialumlaufsysteme
- Kombinierte Spritz- und Trockenboxen
- Absaugsysteme mit Trockenabscheidung
- Absaugsysteme mit Nassabscheidung
- Trockner
- Zuluft-Systeme
- Atemschutzsysteme und Zubehör

WALTHER PILOT®
Die Beschichtungs-Experten

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30 • 42327 Wuppertal
Tel.: 0202 / 787-0 • Fax: 0202 / 787-2217
www.walther-pilot.de
Email: Info@walther-pilot.de

TÜV NORD CERT GmbH
DIN EN ISO 9001
Freiwillige Zertifizierung